

L'INDUSTRIE DU PAPIER à ANNONAY

THÈSE

SOUTENUE

DEVANT LA FACULTÉ DE DROIT DE L'UNIVERSITÉ DE LYON

POUR LE DOCTORAT EN DROIT
(ÈS SCIENCES POLITIQUES ET ECONOMIQUES)

PAR

Albert GARONNAT

Avocat stagiaire près la Cour d'Appel de Lyon



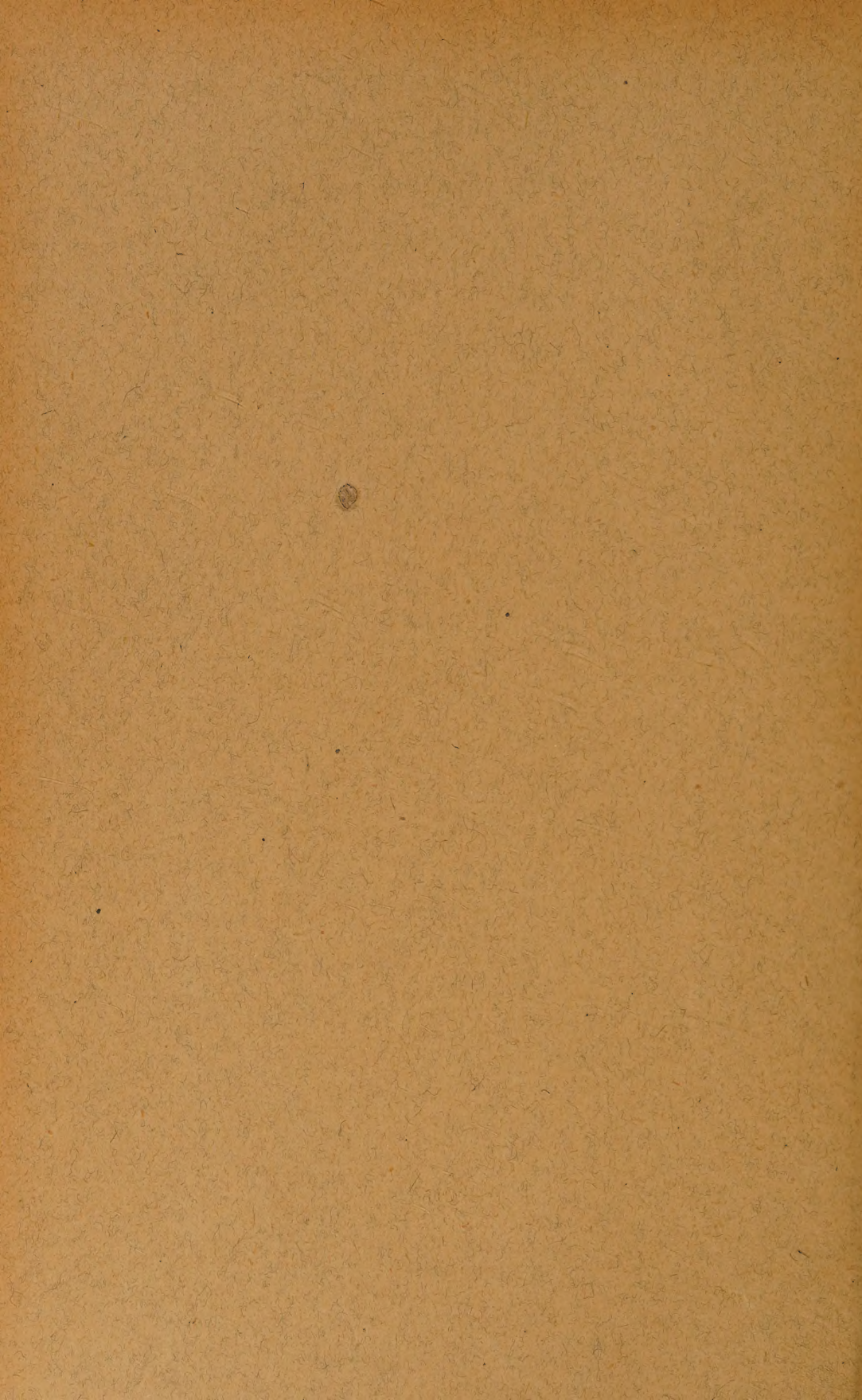
LYON

Imprimerie BOSC Frères & RIOU

42, Quai Gailleton, 42

Téléphone 63-56

1926



L'INDUSTRIE DU PAPIER A ANNONAY

L'INDUSTRIE DU PAPIER à ANNONAY

THÈSE

SOUTENUE

DEVANT LA FACULTÉ DE DROIT DE L'UNIVERSITÉ DE LYON

POUR LE DOCTORAT EN DROIT
(ÈS SCIENCES POLITIQUES ET ECONOMIQUES)

PAR

Albert GARONNAT

Avocat stagiaire près la Cour d'Appel de Lyon



LYON

Imprimerie BOSC Frères & RIOU
42, Quai Gailleton, 42
Téléphone 63-56

—
1926

UNIVERSITÉ DE LYON - FACULTÉ DE DROIT

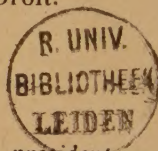
PROFESSEURS

MM.

- APPLETON (Charles), *, ☿ I., professeur honoraire.
GARRAUD (René), *, ☿ I., ☒, professeur honoraire, correspondant de l'Institut.
JOSSELAND, *, ☿ I., doyen, professeur de Droit civil.
PIC (Paul), * O., ☿ I., professeur de Droit international public.
APPLETON (Jean), O, *, ☿, ☿ I., professeur de Droit administratif.
LAMBERT, professeur de Droit comparé.
BOUVIER, ☿ I., professeur de Science financière et de Législation française des finances.
LAMEIRE, ☿ I., professeur d'Histoire de Droit public et de Droit administratif.
LÉVY, *, ☿ I., professeur de Droit civil.
GONNARD, ☿, ☿ I., professeur d'Economie politique.
PICARD, ☿ A., professeur de Droit civil.
ANTONELLI, *, ☿, ☿ I., professeur d'Histoire des doctrines économiques.
PERROUD, ☿, ☿ I., professeur de Procédure civile.
COHENDY (Georges), ☿ A., professeur de Droit commercial général.
GARRAUD (Pierre), ☿, professeur de Droit criminel.
ROUBIER, ☿ A., professeur de Droit romain.
MONIER, agrégé, chargé de cours de Droit romain.
HOFFHERR, chargé de cours d'Economie politique.
LAMBERT Jacques, chargé de cours d'histoire du Droit.
BECQ, ☿ I., secrétaire.

MEMBRES DU JURY

- M. GONNARD, Professeur à la Faculté de Droit, *président*
MM. BOUVIER, professeur à la Faculté de Droit
HOFFHERR, chargé de cours } *assesseurs*



La Faculté n'entend donner aucune approbation ni improbation aux opinions émises dans les thèses; ces opinions doivent être considérées comme propres à leurs auteurs.

L'INDUSTRIE DU PAPIER A ANNONAY

AVANT - PROPOS

*« Et toi spectateur, qui d'aventure te trouves
là, ne va pas témérairement croire, que pour
facile que te paraisse cet art, tu puisses par le
mouvement de tes mains, faire naître du
papier. »*

(Extrait d'un poème latin de 1693 du
P. Jésuite Imbertis. Trad. Augustin
Blanchet (1).

Nous n'avons pas la prétention de donner ici, en ce qui concerne le centre d'Annonay, une étude historique et économique absolument complète, de cet art difficile qu'est l'Industrie du papier. Cette œuvre, pour être menée à bonne fin, nécessiterait certainement plusieurs années de travail.

Limité dans un cadre assez restreint, nous désirons simplement donner aux lecteurs un aperçu de cette curieuse industrie annonéenne, qui a acquis, depuis plusieurs siècles, non seulement en France, mais encore à l'étranger, un si précieux renom.

(1) Cité par M. Auguste Biclet, dans une conférence faite le 14 mars 1917 à la Chambre de Commerce de Grenoble sur : L'Industrie du papier en France et en Dauphiné, p. 12.

Cette active cité du Haut-Vivaraïs, dans la production du papier, constitue une marque d'origine depuis longtemps révéree (2). Il y a des siècles en effet qu'Annonay mérite cette réputation.

L'histoire de la papeterie de cette région présente une caractéristique remarquable, c'est que des origines françaises de cette industrie jusqu'à nos jours, on retrouve l'effort continu d'une même famille : la famille de Montgolfier, à d'autres titres déjà bien célèbre, il y a peut-être là un exemple unique, de la fidélité d'une même famille à la même industrie, pendant huit siècles.

Les papeteries annonéennes sont au nombre de quatre firmes actuellement : la Société Anonyme « Jannot et Latune », qui comprend les usines de Faya et Marmaty (3) ; la Société Anonyme des « Anciennes Manufactures Canson et Montgolfier », qui comprend les usines de Pupil, Vidalon-le-Haut et Vidalon-le-Bas ; la Société en commandite simple « Montgolfier et Cie », avec les usines de Grosberty, du Pont-de-la-Pierre et du Moulin-du-Roi ; enfin, l'usine de Saint-Marcel-lès-Annonay, qui est la propriété de M. Augustin de Montgolfier, connue sous la raison sociale « Montgolfier ».

(2) L'industrie annonéenne n'est pas bornée à la fabrication du papier, mais s'est aussi très développée dans d'autres branches, particulièrement la mégisserie et la tannerie.

(3) Cette société de formation récente a englobé les deux firmes suivantes : d'une part la maison Montgolfier, Berger et Cie, qui exploitait les usines de Faya et Marmaty à Annonay ; d'autre part, la maison Latune, Berger et Cie, exploitant l'usine de Blacons (Drôme).

Toutes ces usines sont situées dans la périphérie annonéenne et étagées sur le cours de la Déôme (4). Nous les avons énumérées en remontant le cours de cette rivière, partant d'Annonay et nous éloignant de plus en plus jusqu'à Saint-Marcel.

Notre étude sera divisée en quatre parties et précédée d'une large introduction sur la Papeterie française en général, de manière à ne pas isoler arbitrairement notre sujet proprement dit. De cette façon, nous le rendrons, croyons-nous, plus intelligible, en l'envisageant moins étroitement et en tenant mieux compte de la réalité, et de la place comparative qui revient à Annonay, dans l'ensemble de la production papetière française.

La première partie sera consacrée à l'histoire de la papeterie annonéenne.

Dans la deuxième partie, nous étudierons la technique de cette industrie, en laquelle nos moyens sont demeurés un peu insuffisants en connaissances mécaniques, mais que nous exposerons de notre mieux, ensuite des savantes explications que nous a données M. l'Ingénieur Guilmain, directeur technique des usines de Vidalon.

Dans la troisième partie, nous aborderons le point de vue économique de l'industrie papetière.

Notre dernière partie pourra s'intituler : de l'organisation sociale dans la papeterie.

Les chapitres consacrés à « l'organisation sociale » occuperont la place la plus importante de notre tra-

(4) La Déôme dans le langage local.

vail. C'est sur ce point, en effet, qu'ont particulièrement porté nos efforts. Une assez grande partie de cette étude sur l'organisation sociale actuelle, est le résultat d'une enquête personnelle, qui nous a suggéré des observations nouvelles et inédites.

Qu'il nous soit permis, au seuil de cette thèse, de remercier MM. les Industriels, qui ont bien voulu répondre à notre questionnaire.

Nos remerciements s'adressent tout spécialement à M. Jean Frachon, le distingué administrateur-délégué de la Société anonyme des Anciennes Manufactures Canson et Montgolfier de Vidalon, qui, s'intéressant à notre travail, a mis aimablement à notre disposition des ouvrages, fascicules et notes personnelles qui l'ont grandement facilité.

INTRODUCTION

Aperçu général sur la Papeterie Française

SECTION I

ORIGINES DU PAPIER

LES PREMIERS « MOULINS A PAPIER » EN FRANCE

Les Egyptiens et les Chinois semblent se disputer l'honneur d'avoir découvert la fabrication du papier, qui remonterait ainsi à la plus haute antiquité.

Bien avant la période historique, les Egyptiens avaient appris à se servir de feuilles plus ou moins épaisses, formées de pellicules superposées et entrecroisées, qu'ils détachaient d'une plante nommée « papyrus ». La feuille obtenue reçut le même nom que la plante, d'où étaient tirées les pellicules qui la composaient. Ces pellicules étaient rendues adhérentes par le frottement ou la compression et polies ensuite, à l'aide d'une dent de cheval ; après quoi, elles pouvaient être utilisées pour l'écriture ou le dessin.

La fabrication du papyrus est très ancienne ; on en a trouvé dans des tombeaux datant d'au moins dix-huit siècles avant l'ère chrétienne (1).

Les Chinois, vers la même époque, utilisèrent pendant longtemps des tablettes de bambous, ingénieusement liées les unes aux autres, sur lesquelles ils gravaient leurs caractères au fer rouge.

Puis ils écrivirent sur des étoffes de soie.

Au II^e siècle après Jésus-Christ, un mandarin du Céleste Empire, Tsai Loun, imagina de broyer dans un mortier de pierre, à l'aide de pilons, des écorces de mûrier, des déchets de soie, des débris de chanvre (filets de pêche usagés) et des pousses de bambous. Après broyage, ce mélange était dilué dans une cuve et feutré sur un tamis formé de fines baguettes de bambous. En plongeant à plusieurs reprises le tamis dans la cuve et en égouttant chaque fois, l'inventeur parvint à obtenir des feuilles homogènes, d'un tissu suffisamment serré et dont l'épaisseur dépendait du nombre de plongées effectuées.

C'est au II^e siècle de l'ère chrétienne que le papier à proprement parler fut inventé et la méthode fixée. Par la suite, elle ne tarda pas à se vulgariser, tout en se perfectionnant peu à peu.

Dès le VIII^e siècle, les Arabes en eurent connaissance. On attribue à ces derniers une modification importante dans la fabrication du papier. Ils substituèrent aux écorces de mûrier et aux pousses de bambous, comme matière première, des chiffons de toute

(1) Conférence de M. Biclet, op. cit., p. 10.

espèce, et c'est en somme cette matière première qui s'imposera pendant près de onze siècles, jusque vers la moitié du ^{xix}^e siècle, où la pâte de bois prit la première place.

Le secret de la production du papier, une fois connu des Arabes, se répandit en Asie-Mineure et en Afrique, notamment à Fez, d'où il gagna l'Espagne à la fin du ^{xiii}^e siècle, et la France au milieu du ^{xiv}^e siècle.



Il semble que le premier « moulin à papier » créé en France fut celui d'Essonne, en 1340. C'est au moins ce qui est couramment admis, par les auteurs qui ont écrit sur l'histoire du papier en France, bien que de vieilles archives aient révélé qu'un Evêque de Languedoc autorisa, par une charte datant de 1189, l'établissement de moulins à papier sur l'Hérault (2).

Vers 1350, deux membres de la famille Montgolfier installaient un moulin à papier à Ambert, en Auvergne (3).

Le moulin le plus ancien du Dauphiné paraît être celui de Vizille ; il date du ^{xv}^e siècle, et fut compris dans les terres que le duc de Lesdiguières acquit en 1493 du seigneur d'Ambel (4).

Il est curieux de remarquer, que deux siècles après

(2) Bielet, op. cit., p. 11.

(3) Léon Rostaing. La famille de Montgolfier, ses alliances et ses descendants. Lyon, 1910, in-8°, p. 2.

(4) Bielet, op. cit., p. 12.

être parvenue en France, cette industrie atteignait un degré de prospérité remarquable, à en croire l'opinion émise par le Recteur de l'Université de Paris qui, en 1554, écrivait au Roi cette lettre pleine d'espérances : « Est la papeterie une manufacture qui ne s'est pas cy-devant faite qu'en France, et se sont les estrangers, mesme ceux d'Espagne, toujours fournis en France, et s'est par le moyen de la papeterie, plus que par autre trafic de marchandises, qui se fasse en France, tiré l'or estrange. Il n'y a en France, mine d'or ny d'argent, et n'avons moyen de trafiquer avec l'estrange et d'avoir leur or et leur argent, que par le moyen de la manufacture de la papeterie » (5).

SECTION II

LES PRINCIPAUX CENTRES PAPETIERS FRANÇAIS ACTUELS

Il existe dans chaque pays, pour presque toutes les industries, des régions de prédilection où chacune se trouve localisée. Cela s'explique par le fait que les agents naturels ou autres avantages économiques de diverse nature, se rencontrent en un lieu et non dans un autre, en un mot, sont inégalement répartis sur le territoire.

C'est ainsi que nous voyons en France : la soierie dans la région lyonnaise, la ganterie dans la ré-

(5) Biclet, op. cit., p. 12.

gion grenobloise, les cotonnades dans les Vosges et en Normandie, l'industrie lainière et l'industrie des toiles dans le Nord, la grande métallurgie, qui a transporté peu à peu ses hauts fourneaux et ses aciéries modernes sur les gisements miniers de Lorraine et de Normandie, ou sur les bords de la mer, aux points d'arrivage des minerais et des charbons.

Il est curieux de remarquer que l'industrie papetière ne semble pas s'être pliée jusqu'ici à cette loi de localisation.

Si l'on consulte en effet la carte de l'industrie du papier en France, on distingue très bien plusieurs centres d'usines très nets, quoique diversement importants : l'Angoumois, l'Ardèche, le Limousin, les Vosges, le Dauphiné, la région de Paris ; mais on constate aussi en même temps qu'il existe un nombre considérable de papeteries, disséminées dans toutes les régions de la France.

Comment expliquer cette dissémination ?

Cette physionomie très particulière de l'industrie papetière dans notre pays vient de ce que la plupart des usines françaises sont d'origine très ancienne, qui ne se sont développées et modernisées qu'au cours du XIX^e siècle, sur les emplacements même des anciens moulins.

Les anciens moulins à papier, en effet, pouvaient être éparpillés sur tout le territoire, presque à l'infini. Jusque vers 1880, les chiffons constituaient pratiquement la seule matière première de la fabrication. On les trouvait dans toutes les régions de la France, à peu près dans les mêmes conditions, et comme ils

étaient rares partout, la fabrication n'avait pu prendre, dans aucun centre, une prépondérance certaine.

Il suffisait d'avoir alors une eau propre à leur traitement, possédant certaines propriétés blanchissantes et rien ne s'opposait plus à la possibilité d'établissement d'une fabrique de papier.

D'autre part, le matériel ne se développait presque pas, ne se transformait pas non plus, et les chutes d'eau, qui étaient toute la force des anciens moulins, suffisaient à la production du papier.

De là cette dissémination des usines, surprenante de nos jours, car dans toute la France actuellement, les conditions économiques sont loin d'être partout égales.

Il faut d'ailleurs reconnaître, que de toutes les grandes industries, la papeterie est certainement celle, qui dans son ensemble, s'est le moins industrialisée dans notre pays et qui a le mieux conservé le caractère individualiste et familial d'autrefois.

C'est ce qui ressort nettement de quelques chiffres donnés en 1913 par l'*Annuaire de la Papeterie française* (6).

On comptait, en 1913, en France :

329 exploitations de papeteries avec 699 machines à papier.

Sur ce nombre :

4 exploitations seulement avaient plus de 10 machines,

(6) Cités par M. André Navarre dans une conférence faite à la Chambre de Commerce de Grenoble, le 27 février 1918, sur : Les conditions du développement de la fabrication du papier en France, p. 28.

25 exploitations avaient de 4 à 8 machines à papier,				
30	—	—	3	—
78	—	—	2	—
153	—	—	1 seule machine	
39	—	—	n'avaient pas de machine continue,	
fabriquant soit des papiers à la cuve, soit des cartons				
avec des machines discontinues.				

La grande majorité des exploitations était donc de faible importance, 18 % seulement ayant plus de deux machines à papier.

Mais, d'autre part, en 1913, un fait encore plus frappant était le faible nombre de sociétés anonymes exploitant des fabriques de papier.

Nul n'ignore que cette forme de société est l'instrument par excellence du développement et de la modernisation de l'industrie. Or, à cette époque, sur 329 papeteries, 63 seulement étaient constituées en sociétés anonymes, soit à peine 19 % (7).

A l'heure actuelle, tout porte à croire que l'industrie papetière a conservé encore cette physionomie très particulière.

Il faut reconnaître aussi que la modernisation de la fabrication du papier est, en somme, de date toute récente. Les conditions nouvelles de l'industrie n'ont pu encore faire sentir partout toutes leurs conséquences.

En 1840, Mitcherlish découvrit la cellulose chimique du bois ou « pâte chimique », par le traitement du bois à l'acide nitrique. En 1852, on découvre le

(7) Navarre, op. cit., p. 29.

procédé à la soude, et en 1866 le procédé au sulfate de chaux ; ces deux procédés, perfectionnés dans les années qui ont suivi, sont encore ceux utilisés à l'heure actuelle (8).

En 1846, l'Allemand Voelter découvrit le procédé de la pâte de bois mécanique (9).

La pâte mi-chimique (bois et paille) fut découverte plus tard encore, par M. Aussedat, fabricant de papier à Cran, près Annecy.

C'est donc dans la deuxième moitié du xix^e siècle que furent utilisées les découvertes indispensables au grand développement de la Papeterie, qui révolutionnèrent la fabrication et furent l'origine d'une évolution qui n'est pas encore terminée.

Il est évident qu'actuellement la matière première, base de la fabrication du papier, n'est plus le chiffon, mais le bois.

M. René Théry, rédacteur en chef de l'*Economiste Européen*, indique, en 1924 : « Le chiffon n'entre que pour 5 % environ dans la composition des papiers aujourd'hui consommés par le monde, alors que le bois y figure pour 70 % environ, le surplus étant représenté par des déchets et des végétaux divers » (10).

Que vont devenir, au milieu de ces innovations, les anciens moulins ?

(8) Biclet, op. cit., p. 14.

(9) *Id.*, p. 15.

(10) René Théry. L'Effort des papeteries de France pour la constitution d'une industrie nationale du papier, p. 9.

Les industries demeurées fidèles aux traditions, n'employant encore que le chiffon comme unique matière première — comme c'est le cas des papeteries annonéennes, ainsi que nous le verrons — sont-elles destinées à sombrer dans la lutte économique qu'elles soutiennent contre leurs concurrents ?

Nous ne le croyons pas.

La spécialisation dans les belles « sortes » et la qualité incomparable des produits, leur sont un gage sûr de se maintenir et s'imposer longtemps encore sur le marché.

Ainsi, les papiers à dessin et les papiers pour registre d'Annonay, de Rives (Isère) et d'Arches (Vosges) ; les papiers à cigarette d'Angoulême, des Pyrénées et de Bretagne, seront encore longtemps et en toute confiance demandés ; ils correspondent bien, en effet, à un besoin.

Seulement, le chiffon sera de plus en plus réservé, croyons-nous, à l'industrie de luxe, à cause de la qualité supérieure qu'offre le papier qu'il produit, mais celle-ci subsistera. Quant à la pâte de bois, elle sera — et c'est un gros problème d'avenir, que nous allons brièvement examiner — de plus en plus la grande pourvoyeuse de la majorité de la consommation.

*
* *

La grande industrie du papier en France, celle qui utilise la pâte de bois presque exclusivement, paie

à l'étranger un lourd tribut pour acquérir la matière première qu'elle transforme (11).

Le problème économique du papier se pose pour nous de cette manière : A-t-on intérêt à acheter à l'étranger la pâte de bois qui alimente notre industrie ?

Si la réponse est négative, pourra-t-on trouver dans nos forêts le bois nécessaire ?

En réponse à la première question, nous ne pouvons que citer ce passage, d'une grande précision, de M. Auguste Biclet :

« Nous pouvons avoir, en effet, un intérêt momentané à acheter à l'étranger un produit fabriqué, qu'on nous fournit à bon marché.

« Mais, qu'on ne s'y trompe pas. L'étranger ne vend pas bon marché pour nous être agréable ! Il vend bon marché, si nous mettons de la résistance à accepter ses prix, si nous nous organisons pour essayer de nous défendre ou de nous passer de lui tout à fait. Dès qu'il a fait disparaître la résistance que nous lui avons opposée, dès qu'il a tué chez nous d'industrie, qui lui constituait une concurrence, il n'est plus limité dans ses prix ; il n'est plus retenu que par la crainte d'encourager une concurrence nouvelle, qu'il s'appliquerait d'ailleurs à faire disparaître encore ! » (12).

(11) En ce qui concerne les pâtes, les importations s'élevaient pour l'année 1912 à 260.000 tonnes de pâte mécanique et 205.000 tonnes de pâte chimique représentant une valeur de cent millions. Biclet, op. cit., p. 27.

(12) Biclet, op. cit., p. 40.

La pire charge pour un peuple est, en effet, d'être tributaire de l'étranger, pour les matières premières qui servent à la création d'un produit de toute nécessité, comme l'est le papier.

Dans ces conditions, trouve-t-on en France le bois nécessaire pour alimenter l'industrie papetière ?

Nous ne pouvons encore que donner la parole à M. Biclet, qui répond à cette question d'une manière très autorisée :

« La papeterie française utilisait, avant la guerre, 500.000 stères de bois à papier. J'entends par bois à papier les bois d'essences diverses : tremble, bouleau, peuplier, peu propres à d'autres industries, et le pin sylvestre, l'épicéa et le sapin, dans des dimensions qui ne permettent pas leur utilisation comme bois d'œuvre.

« Or, en France, la production annuelle des bois de toutes essences est de 35.000.000 de stères. Le contingent absorbé par la papeterie, moins de 1 1/2 %, est bien peu important par rapport au contingent total produit par le sol français.

« Non seulement la papeterie française ne peut pas être considérée comme une ennemie de la forêt, mais elle doit en être l'amie, l'alliée, parce qu'elle est susceptible de lui procurer, comme en Allemagne, de très gros revenus, si l'on veut développer les plantations d'essences à croissance rapide, qui lui conviennent de façon toute spéciale.

« S'il est admis que les besoins croissants de la civilisation provoquent une exploitation intensive des

forêts, qui doit à un moment donné amener une réelle pénurie sur le marché mondial, la part communément attribuée à la papeterie, dans cette destruction, est des plus exagérée. » (13)

Mais, surtout, la France est assez favorisée par son domaine colonial, pour que l'on ne redoute pas, d'une manière pratiquement indéfinie, le manque des matières premières.

L'Algérie seule peut mettre à la disposition de la France 150.000 tonnes par an d'alfa.

Le *Bulletin mensuel de l'Office du Gouvernement Tunisien* (n° de novembre-décembre 1916) indique que « des millions de tonnes d'alfa pourraient être récoltées annuellement, sans crainte que ce végétal diminueât ou disparût à un moment donné, puisqu'il se renouvelle sans cesse spontanément et permet d'espérer tous les ans une même récolte » (14).

D'autre part, nous avons, en Indo-Chine, le bambou, qui existe en quantité pour ainsi dire inépuisable, le papyrus du Congo, le sorgho de l'Afrique Occidentale.

Pour l'avenir donc, la France n'a rien à craindre de la crise du papier par manque de matière première ; à la condition, toutefois, que l'industrie chimique, qui sert à son traitement, progresse et produise à bon compte la soude et le chlore, qui sont la base de la fabrication des pâtes chimiques et qu'également se développe... notre flotte marchande.

(13) Biclet, op. cit. p. 42.

(14) Cité par M. Biclet, op. cit., p. 43.

★
* *

Nous allons indiquer, en terminant cette partie générale, quel était, avant la guerre, par régions papetières, le chiffre moyen de production journalière (15) :

Seine, Seine-et-Oise, Seine-et-Marne,	
Seine-Inférieure	400 tonnes
Isère et Ardèche	320 »
Région de l'Ouest (Indre-et-Loire, Loire-Inférieure, Vendée, Maine-et-Loire, Sarthe)	200 »
Haute-Vienne et Vienne	170 »
Vosges, Meuse, Meurthe-et-Moselle	160 »
Pas-de-Calais, Nord	100 »
Haute-Garonne, Ariège	90 »
Charente	80 »
Doubs	80 »
Eure, Eure-et-Loir	60 »

Mais voici maintenant des chiffres plus récents, donnés par M. René Théry (16) :

La production totale des papiers et cartons dans notre pays était :

En 1921 de 490.000 tonnes
» 1922 de 560.000 »
» 1923 de 660.000 »

(15) Ces chiffres n'ont rien d'absolu, ayant été établis en tenant compte du nombre de machines et de la production théoriquement possible de celles-ci. Ils donnent cependant une idée de l'importance relative des divers centres papetiers, comparativement les uns aux autres. Tiffon. L'industrie du papier à Angoulême. Thèse 1909, p. 138.

(16) René Théry. Op. cit., p. 13.

Nous verrons, dans la monographie que nous allons présenter, que la production annonéenne n'atteint au total que 5.600 tonnes — soit à peine 0,85 % de la production française globale — fraction évidemment bien minime.

Mais, comme nous l'avons fait entrevoir, la comparaison est, en un certain sens, arbitraire : tous les papiers ne sont pas comparables.

Il y a en somme, dans la papeterie, deux grands groupes très distincts : la grande industrie, avec ses immenses usines, d'où sortent les papiers ordinaires, qui répondent à la majeure partie de la consommation; et, d'autre part, les usines de papier fin — telles que celles d'Annonay — qui voient, malgré leur production beaucoup moindre, s'affirmer leur prospérité, grâce aux soins qu'elles apportent à réaliser la supériorité de leurs fabrications.

PREMIÈRE PARTIE

*Historique de l'Industrie Papetière
à Annonay*

CHAPITRE PREMIER

Des causes principales qui ont présidé à l'établissement des papeteries annonéennes

Une industrie, quelle qu'elle soit, ne vit et se développe que placée dans un milieu favorable. Les agents naturels, variés à l'infini inégalement répartis sur le territoire, sont l'origine des spécialisations industrielles régionales. Là seulement où les conditions nécessaires à une transformation industrielle quelconque sont réalisées, on voit celle-ci croître et prospérer.

La région annonéenne est traversée par une petite rivière, la Déôme ou Deûme, formée de quatre torrents, qui prennent leur source à plus de 1.000 mètres, entre les contreforts du Pilat, au col du Tracol (1), dans le massif du Grand Felletin. Elle arrive à Anno-

(1) Près Saint-Sauveur-en-Rue (Loire).

nay, après avoir parcouru 28 kilomètres, en coulant du Nord au Sud, et va se réunir à la Cance, laquelle se jette dans le Rhône. Long est son circuit, entre des collines abruptes, parfois égayées de taillis, ou baignant le bas des bâtiments d'usine.

C'est cette rivière, au cours très irrégulier, qui, malgré sa modeste apparence, a fait la richesse d'Annonay, en y attirant la papeterie par la qualité de ses eaux (2).

L'eau est claire, coulant entre les rochers, elle se purifie. La sécheresse sévit en été, mais la Deûme ne tarit pas. Elle est savonneuse, riche en carbonate de chaux et très propre à blanchir, « ce qui provient sans doute de ce que le pays est montueux, le terrain aride et vitressible, et que les diverses petites sources, qui forment la rivière, découlent des fentes de rochers où elles se sont filtrées, pour se rompre et briser dans un lit de sable et de rochers. L'action de l'air, dans un cours si agité, peut aussi contribuer à leur faire perdre cette crudité, qu'ont ordinairement les eaux sortant de leur source. Le peu de corps étrangers que cette eau tient en dissolution, doit aussi naturellement lui laisser une plus grande activité pour extraire du chiffon ce qu'il contient de dissoluble » (3).

Desmarest, Inspecteur général des Manufactures de

(2) Elle a aussi été la cause de l'apparition de la mégisserie, car c'est une eau également propre au traitement des peaux.

(3) Réponses faites aux demandes de M. de Bacalan sur les papeteries d'Annonay par le sieur Montgolfier Pierre, 18 février 1769. — Léon Rostaing. La famille de Montgolfier, ses alliances et ses descendants. Lyon, 1910, in-8°; pièces just., p. 471.

France, dans un Mémoire présenté en 1779, à l'Académie des Sciences, pour l'amélioration des fabriques de papier, constate que « la rivière de la Deûme, sur laquelle les papeteries d'Annonay sont établies, a beaucoup de pente, ce qui est très favorable au jeu des rouages qu'elle fait mouvoir dans les moulins et comme elle parcourt un pays de granit, ses eaux claires et limpides, la plus grande partie de l'année, sont très propres au lavage du chiffon. Aussi, les pâtes acquièrent-elles avec cette eau un degré de blancheur surprenant » (4).

Seulement, la Deûme, source de tant de profits, qui, grâce à la qualité de ses eaux, a vu s'élever sur son cours les anciens moulins à papier, a été parfois la cause de pertes considérables. En 1747, 1761, 1768, elle eut de prodigieux débordements. Les manufactures de Vidalon et Faya essuyèrent des pertes considérables : cinquante mille sept cent cinquante livres est-il déclaré dans un procès-verbal envoyé aux Etats-Généraux de la Province, en 1768 (5).

Le 22 octobre 1865, une inondation formidable ravagea les usines de la région. A Vidalon, il y eut des corps de bâtiments renversés. Les machines et les marchandises furent recouvertes d'eau, de sable et de rochers. Pendant un mois, le personnel fut occupé à l'enlèvement des détritits de toutes sortes.

Une autre raison a été également de toute pre-

(4) Extrait d'un fascicule à MM. les Membres du Jury. Exposition Universelle, 1900, pièces just., p. 25.

(5) Réponses à M. de Bacalan. Léon Rostaing, op. cit.; pièces just., p. 470.

mière importance, dans l'établissement des moulins à papier d'Annonay : ce fut l'abondance et la qualité du chiffon ou « patte » rencontré dans cette région.

Mais comme cette matière première, trouvée sur place, ne suffisait pas à nos fabricants, ils alimentaient leur industrie par d'autres « pattes », tirées principalement de Bourgogne et qui parvenaient assez bien dans la contrée par la Saône et le Rhône.

Les chiffons d'Annonay, comme d'ailleurs ceux de Bourgogne, étaient « en général de bonne qualité ». Le chiffon qui provenait de la plaine du Rhône, déjà moins recherché, était « assez abondant, mais inférieur en qualité et en produit ». Quant aux chiffons de la montagne, ils passaient pour être « de la plus basse espèce » (6). C'étaient ceux qu'on tirait des montagnes du Vivarais, du Forez et du Dauphiné. Ceux qui provenaient du Languedoc ne valaient guère mieux.

Mais ici encore il y avait le revers de la médaille. Les droits prélevés par les Douanes de Valence et Lyon et les péages étaient des obstacles souvent insurmontables à l'emploi des meilleures « pattes » par les fabricants d'Annonay. Pierre Montgolfier les qualifie « d'exorbitants ». En 1769, dans sa réponse à M. de Bacalan, il en sollicite la suppression en des termes convaincus : « Cette matière est à trop vil prix pour pouvoir être assujettie à des droits, que le papier paie déjà bien chèrement. Il conviendrait d'exempter les « pattes » qui circulent dans l'inté-

(6) Réponses à M. de Bacalan. Léon Rostaing, *op. cit.*, pièces just., p. 475.

rieur du Royaume de tous droits. Les chanvres et linges neufs ont été déjà exemptés; pourquoi n'étendrait-on pas cette faveur aux vieux, qui, étant de plus vil prix, sont cependant une matière première, dont on ne saurait trop favoriser la circulation dans l'intérieur et être jaloux à ne pas laisser passer chez les voisins. Les lois sont bien portées, mais elles auraient besoin d'être exécutées avec plus de rigueur. La côte de Gênes, couverte de manufactures, en fait des enlèvements considérables sur les deux mers et sans doute les Anglais sur les côtes de l'Océan » (7).

Il existait, outre des « droits », un autre inconvénient, qui était non moins une gêne pénible pour nos fabricants dans leur approvisionnement de matière première. C'était l'accaparement. Il est de tous les temps. Le monopole de fait de certains traitants riches faussait le marché, par suite de ce qu'on a appelé depuis les phénomènes de puissance, qui consistent dans cette faculté possédée par l'un des acteurs de soumettre son co-contractant à sa volonté ou à son désir.

Pierre Montgolfier les décrit ainsi à M. de Bacalan, Intendant du Commerce : « Un autre obstacle, qui s'oppose pour le moins autant que le premier (les droits) à la traite que nous faisons des chiffons de Bourgogne, est le monopole de trois ou quatre marchands de Lyon, qui quittent les affaires de leur commerce dans certains temps de l'année, où ils savent que nous devons monter en Bourgogne, pour

(7) Réponses à M. de Bacalan. L. Rostaing, op. cit.; pièces just., p. 475.

tâcher de nous y devancer (ce qui leur réussit souvent) et accaparent, par ce moyen, tout ce qu'ils trouvent de ce chiffon chez les marchands détailliers qui les ramassent. Ils l'emmagasinent ensuite chez eux et nous rançonnent lorsque nous en avons besoin » (8).

Pour couper court à ces manœuvres peu scrupuleuses il proposait de permettre aux marchands « détailliers » d'acheter en détail les chiffons pour le compte du fabricant, quand celui-ci l'en aurait chargé par un ordre écrit, « mais qu'il fut défendu au dit détaillier de vendre ces marchandises à autre qu'à un fabricant de papier et à aucun marchand de les acheter ».

La bonne tenue du marché des chiffons y eut gagné en correction et honnêteté. Mais existe-t-il, en quelque endroit, à n'importe quel temps de l'histoire, une police du marché si bien faite, qu'elle annihile les appétits personnels de lucre déréglé, qui font toujours si bon marché de l'intérêt général.

Si la qualité des eaux et l'abondance du chiffon étaient incontestablement les plus grandes causes qui présidèrent à l'apparition de l'industrie papetière, il faut cependant signaler qu'une troisième matière, également indispensable à la papeterie au ^{xvii}^e siècle, se trouvait à Annonay et eu sa part dans la création des moulins à papier. Nous voulons parler de la colle animale. Elle était tirée exclusivement d'Annonay : « Les chamoiseurs, mégissiers et tanneurs de cette ville fournissent suffisamment à la consommation que

(8) Rostaing, op. cit., p. 475.

nous en faisons. Elle est de très belle qualité. Elle vaut vingt-cinq à vingt-six livres, poids de marc; celle de tanneur, quatorze à quinze. Les chevreaux, et généralement les viandes de lait, donnent la plus belle » (9).

C'est grâce, en somme, à ce concours d'éléments, convergeant précisément dans la région annonéenne, que la papeterie y est née viable et qu'elle a acquis par la suite un aussi brillant développement.

(9) Réponses à M. de Bacalan. L. Rostaing, *op. cit.*; pièces just., p. 478.

CHAPITRE II

De la création des moulins à papier à Annonay jusqu'à la Révolution

Il y a controverse sur la question de savoir, si la primauté de l'installation des moulins à papier, dans la région annonéenne, revient aux Johannot, dans l'usine de Faya, ou si les moulins de Vidalon n'ont pas l'antériorité. Controverse, il faut bien le reconnaître, sans intérêt au point de vue pratique ou commercial ; les usines de Vidalon et Faya ayant déjà donné, depuis des siècles, si elles ne sont jumelles, l'occasion d'être jugées en toute connaissance de cause.

SECTION I

FAYA ET MARMATY. — LES JOHANNOT

« Le 24 Avril 1634, les frères Barthélemy et Matthieu Johannot, originaires d'Ambert (Auvergne), acquièrent d'Achille de Gamon, bourgeois d'Annonay, un moulin

à blé et ses dépendances, situé au lieu de Faya, hors de l'enceinte et des faubourgs de la dite ville, sur la rive gauche de la Deûme, pour le prix de seize cents livres. Le 26 juin de la même année, ils achetèrent au même propriétaire cinq quartelées de pré contiguës à trois autres précédemment acquises, avec les prises d'eau, pour quatre cents livres » (1).

C'est dans cette propriété de Faya, aux portes d'Annonay, que les frères Johannot construisirent des pilons et une cuve pour fabriquer du papier.

Bientôt, la nouvelle industrie obtint quelques succès, ce qui les obligea à édifier de nouvelles constructions. Ils se partagèrent leur établissement, tout en conservant en commun la prise d'eau qui divisait la propriété en deux parties. En sorte que la part qui était située sur la rive gauche du canal appartenait à Barthélemy, tandis que celle qui se trouvait sur la rive droite échut à Matthieu Johannot.

Un siècle plus tard, il y avait six cuves à Faya. Trois étaient en la possession de Jean Johannot, un descendant de Barthélemy, et les trois autres appartenaient au petit-fils de Matthieu, qui portait le même prénom. Ce dernier donna une forte impulsion à l'industrie papetière et « la ville de Besançon lui décerna, en 1760, le prix des Arts » (2).

A cette époque, alors que se posait la grosse ques-

(1) Abbé Filhol. Histoire religieuse et civile d'Annonay et du Haut-Vivaraïs, 1880, tome 2, p. 691.

(2) Abbé Filhol, op. cit., p. 692.

tion des cylindres hollandais (3) et que leur emploi avait rallié l'unanimité des fabricants, il apporta aux nouveaux mécanismes des modifications heureuses. Cela lui valut de nombreuses commandes de l'éditeur Didot aîné, auquel il fournissait ses beaux papiers vélins.

Le célèbre imprimeur atteste expressément dans sa *Bibliorum sacrorum Vulgata Editio dicata Clero Gallicano*, 1780, que « ces papiers qui l'intéressaient tant, et dont il avait reçu quatre cent cinquante rames en 1778, fabriqués par Matthieu Johannot dans leur beauté naturelle et sans apprêts, effacent par leur éclat les plus beaux de Hollande, au jugement des connaisseurs les plus expérimentés et des personnes les plus difficiles à convaincre sur ce point (4).

La fabrique de Faya fut bientôt insuffisante à satisfaire les demandes.

En 1780, Matthieu Johannot jeta les fondements de l'usine de Marmaty, contigüe à celle de Faya. En 1782, l'édifice fut achevé. Il y avait fait construire les nouveaux cylindres « très grands et bien supérieurs par la justesse des mouvements et leur mécanisme ingénieux, à tout ce qui avait paru dans ce genre jusqu'à ce jour », et deux cuves commencèrent à y fonctionner (5).

Jean-Baptiste Johannot représentait alors la bran-

(3) Nous étudierons dans les pages suivantes cette question, qui mit en compétition les industriels de l'époque : les Johannot et les Montgolfier.

(4) Abbé Filhol, op. cit., p. 692.

(5) *Id.*, p. 693.

che provenant de Barthélemy. Il vendit la partie de propriété de Faya, qu'il possédait, à Pierre-Louis Johannot, fils aîné de Matthieu et son futur successeur.

La réunion des deux héritages sur une même tête fit cesser les difficultés qui s'étaient élevées sur le partage des eaux d'un canal commun. Dès ce moment, Matthieu et Pierre-Louis firent travailler les usines de Faya et Marmaty, qui comptaient neuf cuves, dont sept à Faya et deux à Marmaty.

Pierre-Louis Johannot mourut en 1785. Matthieu appela alors pour le seconder son deuxième fils, François.

SECTION II

VIDALON-LE-HAUT ET VIDALON-LE-BAS:

LES MONTGOLFIER.

En 1634, les moulins à papier de Vidalon existaient-ils déjà ? Aucun document authentique n'a jusque-là permis de répondre affirmativement à cette question.

Le mas de Vidalon, situé à deux kilomètres environ en amont d'Annonay, sur le cours de la Deûme, tire son nom d'une ancienne famille qui y résidait, ainsi que l'établit un acte du 1^{er} février 1477, relatif à une vigne située à Déômas, limitrophe de celle de Joannes Rupy, alias Vidalon (6). Un autre acte du 21 février 1485 mentionne la reconnaissance au profit des seigneurs de Luppé « d'une cense annuelle

(6) Léon Rostaing, op. cit., p. 14.

et perpétuelle due par Antoine Vidallon et précédemment par les dénommés » (7),

Le 15 décembre 1678, un jurisconsulte nommé Blanc, de Tournon (Ardèche), parle de Vidalon en ces termes, dans une consultation :

« Les R. P. Célestins, en 1624, échangèrent de Messieurs de Charlieux, le mas de Vidallon ou de Saint-Pierre, qui leur avait été déguerpi par leur emphythéote et reçurent des sieurs de Charlieux, en échange, treize pièces de rente.

« Le 28 août 1654, les dits sieurs de Charlieux albergèrent le même mas à Barthélemy Peyron, sous la rente annuelle de quatre-vingts livres, portant tout droit de directe sans aucune introgés.

« Le 15 mars 1657, les dits Célestins formèrent une instance contre les dits sieurs de Charlieux et demandèrent la restitution du dit mas, attendu que les treize pièces baillées en échange étaient de moindre valeur que le mas qu'ils avaient baillé aux dits sieurs de Charlieux, et réclamèrent encore sept pièces de rente pour suppléer aux dits Célestins. » (8).

L'affaire se termina heureusement par une transaction.

Le 21 avril 1661, Jean Crottier, sieur des Marets, habitant Lyon, conseiller-secrétaire du Roi et son gentilhomme servant, achète de Jeanne Bazin une vigne au territoire de Pupin ou Vidalon. Barthélemy des Marets intervient dans l'acte, en vertu d'une

(7) Léon Rostaing, op. cit., p. 14.

(8) *Id.*, p. 14.

procuration donnée par son père. C'est lui qui, dans la suite est investi du droit de propriété sur les moulins à papier. Il obtient à ce titre, le 15 novembre 1670, de messire Louis de Boulieu, seigneur de Charlieux, une réduction annuelle de vingt livres sur ses moulins à papier situés au lieu de Vidalon, paroisse de Davézieux, somme due pour droits seigneuriaux garantis par le contrat d'albergement du 28 août 1654 (9).

A partir de ce moment, les documents nous parlent des moulins à papier de Vidalon, richesse existante et faisant l'objet d'opérations juridiques, sans nous indiquer, fort regrettablement, l'époque de leur création.

Ensuite, le 21 mars 1673, Barthélemy des Marets afferme à sieur Antoine Chelles, marchand papetier de la ville d'Ambert en Auvergne, une papeterie, bâtiments et près, le tout situé au lieu appelé Vidalon, pour cinq années, ayant commencé le 1^{er} août 1672, moyennant quatre cent soixante livres... Les grosses réparations restaient à la charge du propriétaire, le fermier n'étant tenu que des réparations d'entretien. En outre, le fermier devait fournir annuellement au propriétaire une rame de papier à écrire valant vingt-deux livres « pour étrennes payables pour une fois, déclarant le dit sieur des Marets avoir été payé par le dit Chelles, du prix de la précédente ferme, passée sous leur convention verbale et finissant au dit jour, premier août de l'année dernière » (10).

(9) Léon Rostaing, *op. cit.*, p. 15.

(10) *Id.*, p. 15.

Cet acte, qui portait renouvellement d'un ancien bail échu, fut prorogé pour trois ans à partir du 2 septembre 1686, avec adjonction de vignes, terre, prés et bâtiment rural, que le propriétaire s'était précédemment réservés (11).

La mort de Barthélemy des Marets survint à peu près dans le même temps. Olympe de Galbert des Fond, sa veuve et héritière, ne voulant conserver la propriété des moulins à papier de Vidalon, les céda à Maître Chelles. L'acte de vente du 12 mars 1689 faisait des réserves au sujet des immeubles et du matériel servant à l'exploitation de la fabrique, dont une partie était en mauvais état. On s'accorda sur le choix de deux experts, et il fut convenu qu'ils seraient chargés d'examiner l'état des lieux, d'apprécier les réparations à faire, ainsi que leur importance et leur valeur, avant la prise de possession par l'acquéreur. Les deux experts, Fleury Dauson, maître maçon à Peaugres, et Jean Garnier, maître charpentier à Félines, dressèrent de leurs opérations un rapport, qui fut communiqué aux intéressés le 7 juin 1689, en l'étude de M^e Ranchon, notaire. A la date du 26 août suivant, le rapport fut contrôlé par Vital Pacon, maître charpentier « et faiseur de molins à papier du lieu de Gore, paroisse d'Ambert, en Auvergne » (12), ainsi qualifié pour l'apprécier en dernier ressort. Ces formalités accomplies, le contrat de vente fut définitivement ratifié.

(11) Rostaing, op. cit., p. 15.

(12) *Id.*, p. 16.

Maître Chelles, qui avait épousé Gabrielle Jobert, issue elle aussi d'une famille auvergnate de papetiers, eut des fils et deux filles, Marguerite et Françoise, qui épousèrent les frères Michel et Raymond Montgolfier, le 14 janvier 1693 (13).

C'est en prenant femme chez le meilleur ami de leur père que les célèbres papetiers furent amenés à s'installer dans la région, où, depuis, les membres de cette famille continuent, de génération en génération, l'art de fabriquer le papier, où, à l'école de cette merveilleuse tradition, ils sont presque devenus inégalables.

Les Montgolfier sont originaires du petit village de Frankenthal, en Bavière. Plusieurs d'entre eux prirent part aux deux premières croisades, en 1095 et en 1147. On rapporte que l'un d'eux, captif à Damas, fut esclave dans un moulin à papier de coton, où il s'initia à l'art de faire le papier. Après une heureuse évasion, rentrant en son pays, il y installa un moulin à papier. Vers 1350, deux membres de cette famille installaient un moulin à papier à Ambert, en Auvergne, mettant en œuvre les connaissances précieuses que l'ancêtre avait acquises à Damas (14).

C'est alors que se réalisa un phénomène économique toujours constaté. Un produit quelconque nouveau importé, est ou n'est pas absorbé sur le marché. Il l'est, s'il correspond à un besoin. Le besoin peut bien être satisfait par l'importation, mais alors le

(13) Rostaing, op. cit., p. 18.

(14) *Id.*, p. 2.

pays récepteur est tributaire de l'étranger et cela ne manque pas d'entraîner, avec l'insécurité, les pires charges sociales pour un peuple. C'est alors, que par tous les moyens humains, les nationaux cherchent à satisfaire le besoin développé chez eux, en adaptant la technique aux ressources dont ils disposent. C'est ce qu'on fit en Auvergne pour le papier, en remplaçant le coton, rare à cette époque, par le traitement des chiffons.

Vers 1558, les guerres de religion chassèrent les Montgolfier d'Ambert (15).

Ils construisirent un moulin à papier en Beaujolais, près Beaujeu, sur la route de Chauffailles, près du ruisseau Saint-Didier, mais en 1572, quand sonna le tocsin de la Saint-Barthélemy, une troupe pillarde fit le sac de la fabrique.

C'est de Beaujeu que vinrent Michel et Raymond Montgolfier, chez l'ami de leur père, maître Chelles, propriétaire des moulins de Vidalon, pour contracter la double union à laquelle nous revenons actuellement, après avoir jeté un coup d'œil rétrospectif sur les origines de leur célèbre famille.

Ce double mariage fut célébré comme il convenait. « Ils firent les choses en prince. Le père voulut que le repas de noce fut magnifique. Porcs, vaches, moutons, volailles furent abattus. Les travaux de la fabrique furent suspendus pendant huit jours. Tous les ouvriers, continuant d'être payés, furent invités à la noce, avec la bourgeoisie d'Annonay. » (16)

(15) Rostaing, op. cit., p. 9.

(16) *Id.*, p. 19.

Par donation, en date du 18 mai 1702, Antoine Chelles institua sa fille Marguerite, femme de Raymond Montgolfier, son héritière universelle (17). C'est grâce à cette disposition que la famille Montgolfier devint propriétaire de la manufacture de Vidalon.

Sous Raymond Montgolfier, la fabrique prospéra et il fit édifier, en 1729, l'usine de Vidalon-le-Bas (18).

Raymond Montgolfier institua deux héritiers : son fils aîné Pierre, à qui fut attribuée l'usine de Vidalon-le-Haut, et Antoine, son frère cadet, qui eut pour partage la manufacture de Vidalon-le-Bas, construite à son intention (19).

Ce dernier se ruina. Sa manufacture fut saisie avec ses biens et adjugée à François Desgaches. Pierre Montgolfier alors intervint. Il se fit subroger à la place de Desgaches et envoyer en possession de la manufacture de Vidalon-le-Bas, par rabattement de décret le 1^{er} octobre 1760 (20). Cette stipulation, qui est aujourd'hui notre faculté de réméré, était admise dans le ressort du Parlement de Toulouse, qui connaissait en appel des contestations portées devant la sénéchaussée d'Annonay. Elle était tout à l'avantage du débiteur, qui pouvait recouvrer ses immeubles saisis, dans un délai déterminé, en remboursant à l'adjudicataire le prix payé et les frais exposés.

Pierre Montgolfier s'associa avec son neveu Antoine-

(17) Rostaing, op. cit., p. 23.

(18) L'usine de Vidalon-le-Bas est située à 100 mètres environ en aval de Vidalon-le-Haut, sur la rive gauche de la Dume.

(19) Léon Rostaing, op. cit., p. 72.

(20) *Id.*, p. 146.

François Montgolfier, fils de l'exproprié. Cette société dura dix ans. Puis, le 10 juillet 1770, Antoine-François Montgolfier exerça la faculté de rachat, qui avait été réservée lors de la vente, et rentra maître de Vidalon-le-Bas (21).

L'usine de Vidalon-le-Bas comptait deux cuves.

La manufacture de Vidalon-le-Haut fut dévolue à Pierre Montgolfier, à l'occasion de son mariage avec Anne Duret. Il est stipulé, dans le contrat de mariage, reçu M^e Colonjon, notaire royal à Annonay, le 2 juillet 1727, que donation est faite à Pierre : « Du vieux moulin à papier, avec la maison de leur habitation, joignant le dit moulin, ensemble les autres bâtiments attenants en quoi qu'ils consistent et en l'état qu'ils se trouveront lors de leur décès... les prairies et autres fonds, qui sont en-dessus et au-dessous de la dite maison, jusques et immédiatement à la chaussée, qui sert pour la papeterie d'en bas, nouvellement construite et appartenant aux dits donateurs ; puis, la vigne et la petite maison appelée de Pourra ; les autres terres et propriétés, qui sont au-dessous de la dite vigne et petite maison, les dites propriétés situées au-dessous du chemin pour le service de la papeterie d'en bas venant d'Annonay... ; les attraits et outils servant à leur commerce, qui se trouveront dans ladite papeterie, donnée le jour de leur décès » (22).

L'usine de Vidalon-le-Haut, « la première rencontrée en descendant la rivière, possédait cinq cuves

(21) Léon Rostaing, *op. cit.*, p. 147.

(22) *Id.*, p. 72.

travaillant toute l'année et une sixième travaillant quelquefois » (23).

Durant le temps où Pierre Montgolfier fut propriétaire des deux fabriques de Vidalon, son fils Raymond se maria. Le contrat de mariage reçu M^e Chomel, notaire à Annonay, le 2 mars 1761, porte donation à son profit de l'une des deux usines, « soit celle d'en haut ou d'en bas, au choix du dit sieur donateur, de même que les prés et jardins joignant la dite fabrique, qui est donnée, et ses appartenances » (24).

Raymond Montgolfier mourut en 1772, laissant quatre filles.

Pierre Montgolfier décida alors de reprendre la direction de la fabrique, en s'associant son fils Etienne, et fit en échange une donation à ses petites-filles.

La jurisprudence du Parlement de Toulouse, qui connaissait en dernier ressort des causes soumises à la sénéchaussée d'Annonay, était en principe favorable à ce dessein. Elle admettait qu'une sorte de puissance paternelle subsistait sur le fils marié et sur ses enfants, en sorte que l'aïeul conservait la jouissance de tous les biens des personnes placées sous son autorité, à condition de leur fournir la nourriture et l'entretien. Enfin et surtout, elle admettait en tout état la révocabilité à volonté des donations faites par le père de famille, en faveur des enfants demeurés sous sa puissance.

(23) *Id.* (Mémoire de Pierre Montgolfier, sur l'état des papeteries d'Annonay, avant l'introduction des cylindres hollandais), pièces justificatives, p. 497.

(24) Léon Rostaing, *op. cit.*, p. 74.

Depuis quelque temps, il était grandement question, dans l'industrie papetière, d'un nouveau mode de trituration des pâtes de chiffon, par les *cyindres hollandais*, nom tiré de leur origine, et qui donnait des résultats merveilleux (25).

Nos industriels annonçans n'étaient pas opposés, loin de là, à suivre les améliorations utiles apportées à la technique papetière, ni les derniers à s'en informer.

En 1740, Pierre Montgolfier avait visité, dans les manufactures de Langlée, près Montargis, le fonctionnement des nouveaux appareils (26).

L'année suivante, avec son confrère Matthieu Johannot, ils allèrent en Suisse pour poursuivre leur enquête, qui fut concluante et les décida à ramener des ouvriers, pour monter les cylindres dans leurs usines respectives.

Cependant, la nouvelle installation donna des mécomptes et Matthieu Johannot y renonça. Malgré les déboires qu'il essuyait, Pierre Montgolfier s'obstina à les garder trois ans, mais il y renonça, d'ailleurs sans se décourager.

En 1769, le Gouvernement, informé de l'état florissant de la manufacture de Vidalon, invita Pierre Montgolfier à répondre à une série de questions et à consigner avec précision et détail l'exposé des progrès accomplis par ses soins. M. de Bacalan, Intendant du Commerce, voulant prendre plus ample connaissance

(25) Nous reviendrons sur la question des cylindres hollandais, envisagée sous son côté technique dans notre deuxième partie.

(26) Léon Rostaing, op. cit., p. 89.

du détail des fabriques de papier du Vivarais, fit l'honneur au sieur Montgolfier de s'adresser à lui comme « au plus ancien et plus considérable fabricant de la province en cette partie » (27).

Desmarest, Inspecteur général des Manufactures de France, présenta en décembre 1774, un Mémoire sur les améliorations apportées à la fabrication du papier. Il vint à Annonay, « pour favoriser, en y apportant ses lumières, le perfectionnement de l'Industrie qui commençait à s'y développer » (28).

Il constata alors sur place l'effort accompli. Dans un Mémoire adressé aux Etats de Languedoc, il écrivait : « On doit juger combien je fus agréablement surpris lorsque je trouvai chez Messieurs Pierre Montgolfier et Matthieu Johannot, des ateliers d'échange montés à peu près comme en Hollande » (29).

Desmarest encouragea nos industriels à revenir au mode de trituration par emploi des cylindres hollandais. La pierre d'achoppement sérieuse était la dépense considérable que nécessitait leur installation (30). Pour l'atténuer, comme aussi pour fixer sous les yeux un exemple probant, susceptible d'entraîner les indécis, il proposa aux Etats de Languedoc

(27) Rostaing, op. cit., p. 87.

(28) *Id.*, p. 90.

(29) *Id.*, p. 91.

Nous étudierons l'opération de l'échange dans notre deuxième partie.

(30) Un autre obstacle était l'opposition des compagnons pape-tiers, dont nous parlerons dans notre quatrième partie, mais que brisa la fermeté de certains de nos industriels.

d'accorder une subvention à la manufacture modèle, qui serait l'exemple convainquant mis sous les yeux des fabricants de la province. Les frais de premier établissement, que le Gouvernement estimait à dix-huit ou vingt mille livres environ, constituaient un risque, qui ne devait pas être laissé à la charge du concessionnaire. Desmarest insistait sur ce dernier point : « J'ose donc proposer à nos Seigneurs des Etats de Languedoc de vouloir bien assurer à celui des fabricants d'Annonay qu'on chargera de monter l'atelier projeté, le remboursement des frais extraordinaires qu'il aura risqué de faire » (31).

La question fut portée devant les Etats de Languedoc, réunis à Montpellier, sous la présidence de l'Archevêque de Narbonne. Il fut décidé, le 3 janvier 1780, qu'il y avait lieu d'encourager l'établissement proposé. En conséquence, le syndic du Vivarais fut chargé « de communiquer le Mémoire du sieur Desmarest au sieur Montgolfier et au sieur Johannot, propriétaires des papeteries établies à Annonay, pour s'assurer s'ils sont dans l'intention de former l'établissement qui y est mentionné et aux conditions y exprimées; et de recevoir à cet effet leurs offres et soumissions, pour sur le compte qui en sera rendu aux Etats, dans leurs prochaines assemblées, être par eux pris à cet égard telles déterminations qu'ils jugeront convenables » (32).

Aussitôt, les compétiteurs produisirent leurs titres et cherchèrent des protecteurs pour supplanter les

(31) Léon Rostaing, p. 92.

(32) *Id.*, p. 93.

concurrents. Pierre Montgolfier déclara qu'il s'obligeait à exécuter les clauses édictées par les Etats. Il produisit un devis estimatif, qui s'élevait à quarante-quatre mille cent huit livres et se contentait de réclamer, en déduction de cette somme dix-huit mille livres (33). De La Chadenède, syndic du Vivarais, lui transmit, dès le 3 janvier 1780, l'autorisation d'entreprendre la transformation de ses ateliers, donnée en ces termes : « Les Etats ont adopté les propositions des commissaires et il a été dit que Messieurs de Montgolfier pourraient toujours employer l'ouvrier hollandais et commencer l'établissement projeté, avec assurance que le remboursement des frais extraordinaires leur serait accordé, et qu'on conserverait à Messieurs de Montgolfier la préférence que leurs offres méritent de la part des Etats, sauf à avoir égard aux représentations de Messieurs Johannot » (34).

Matthieu Johannot ne restait pas inactif de son côté et ses agissements avaient fait naître une hésitation dans l'esprit de l'Intendant de la Province : « Il pourrait y avoir, assurait l'Intendant, de l'inconvénient et même une sorte d'injustice à favoriser l'un d'eux, tandis que l'autre resterait sans secours... » (35). La compétition était réelle entre les Montgolfier et Matthieu et Jean-Baptiste Johannot. Ces derniers attestant de leur supériorité, réclamaient la subvention et à cette fin adressaient un volumineux mémoire aux Etats de Languedoc.

(33) Léon Rostaing, p. 93.

(34) *Id.*

(35) *Id.*, p. 94.

Comment trancher la question et départager nos industriels, soucieux et jaloux de voir leur manufacture érigée en modèle ?

Il y eut une enquête sur place, faite par Mgr l'Archevêque de Narbonne, qui visita les diverses manufactures entre lesquelles il fallait choisir, et qui donna la faveur à Vidalon. Pierre Montgolfier, alors octogénaire, confia à son fils Etienne le soin d'exécuter les clauses conditionnelles contenues dans la délibération des Etats.

Ils jouissaient d'un délai d'une année et demie, pour parachever les travaux d'installation des machines hollandaises, mais, au bout de huit mois, tout était fini. La manufacture modèle était sur pied, c'était celle de Vidalon.

Elle fut ouverte non seulement à la Province entière, conformément à la décision des Etats de Languedoc, mais également à tous fabricants et ouvriers du Royaume, qui venaient s'instruire, accompagnant leur maître, dans l'art de conduire les machines hollandaises.

Les autres papetiers d'Annonay : les Johannot, nous l'avons vu, en 1782, construisirent l'usine de Marmaty et suivirent cet exemple, qui eut au fond l'utilité qu'on en attendait (36).

Dans la séance du mercredi 19 décembre 1781, MM. Tillet et Lalande disaient, dans un rapport à l'Académie des Sciences :

(36) Outre l'usine de Marmaty des établissements construits d'après ces données furent mis en activité à Vienne, Voiron, etc...

« Nous avons examiné, par ordre de l'Académie, différents échantillons de papiers qui lui ont été présentés depuis peu et qui proviennent de la papeterie de Messieurs Montgolfier, laquelle est établie près de la ville d'Annonay. Les machines des Hollandais et leurs diverses manipulations pour ce genre de travail si important, sont introduites aujourd'hui dans la manufacture de Messieurs de Montgolfier, sous la protection des Etats de Languedoc et avec des encouragements bien capables d'en faire espérer du succès. On sera redevable, dans l'origine de cet avantage, au zèle de Monsieur Desmarest, membre de cette Académie, qui a donné un mémoire intéressant sur la méthode qu'emploient les Hollandais dans leurs papeteries, et qui, non content de l'avoir fait connaître en France, où elle était ignorée, avant qu'il donnât son mémoire, vient d'en faire une application utile dans l'établissement dont nous parlons. »

« Les échantillons de papiers, que l'Académie a eus sous les yeux, sont destinés pour l'écriture ; ils ont été formés avec des pâtes tirées de chiffons non pourris et triturés par des cylindres ; ces pâtes sont pures et très égales : ce qui annonce que la trituration opérée par les nouveaux cylindres s'est faite avec beaucoup de précision. D'un autre côté, l'étoffe de ces papiers est ferme et solide, d'où il paraît constant qu'ils ont été fabriqués avec des pâtes naturelles et que le pourrissage n'a pas énervées. »

« L'échange est une opération propre aux fabricants de papiers en Hollande ; elle consiste, d'après la connaissance que Monsieur Desmarest nous a donnée, à

relever plusieurs fois les feuilles de papier, encore pénétrées d'eau, et à les faire passer ensuite, par paquets, sous la presse ; cette opération, qui a été exécutée dans le nouvel atelier de Messieurs de Montgolfier, nous paraît y avoir produit le bon effet qu'on avait en vue : celui de rendre le papier plus doux et plus égal ; car les échantillons qui ont été présentés à l'Académie, par ces fabricants, ont le velouté et le glacé mat, qui, jusqu'ici, ont caractérisé le papier de Hollande. »

« Le ton de blancheur qui règne dans ces papiers nous a paru au moins aussi agréable que celui qu'on remarque dans les papiers de Hollande ; la teinte bleue y est ménagée avec soin et distribuée avec toute l'égalité qui est particulière au beau papier de Hollande.

« Nous sommes donc très portés à croire que Messieurs de Montgolfier sont au moment de parvenir à fabriquer des papiers qui pourront entrer en concurrence avec les plus beaux de Hollande, et que les échantillons des différentes sortes qu'ils ont présentés à l'Académie donnent tout à espérer de l'application qu'ils portent à la perfection de leur art.

« On devra au zèle des Etats de Languedoc et aux connaissances de Monsieur Desmarest, un établissement en France, où les papiers qu'on fabriquera auront les qualités particulières de ceux de Hollande pourront être tenus à un prix un peu au-dessous de la valeur de ces derniers et conserveront, dans le Royaume au moins une partie des sommes assez considérables qui, pour cet objet de commerce, passent

depuis longtemps aux Hollandais. Nous pensons, en conséquence, que ces papiers sont dignes de l'approbation de l'Académie. » (37)

C'est en ces termes confiants qu'ils jugeaient les résultats de cette grande innovation, qui satisfaisait leurs préjugés mercantilistes sur la conservation de la monnaie.

Pierre Montgolfier reçut la récompense qu'il méritait. En décembre 1783, Louis XVI lui octroya les lettres patentes de noblesse : « De notre grâce spéciale, pleine puissance et autorité royale, nous avons ennobli et par les présentes signées de notre main, anoblissons le dit sieur Pierre Montgolfier et du titre d'écuyer l'avons décoré et décorons ; voulons et nous plaît, qu'il soit sensé et réputé, comme nous le sentons et réputons Noble, tant en jugement que dehors, ensemble ses enfants, postérité et descendants, mâles et femelles, nés et à naître en légitime mariage. » (38)

Il était dit également dans ces lettres, qu'ayant reçu de ses parents une papeterie située à Annonay,

(37) Léon Rostaing, *op. cit.*, pièces justificatives, N° IV, § 2.

L'assemblée était composée de MM. le comte de Maillebois, le Président de Saron, le comte d'Angivilliers, Desouchy et de Buffon, honoraires.

Morand, Guestard, Bossut, Cassini de Thury, Macquez, Duhamel, Fougereux, d'Alembert, Tenon, Tillet, Lemonnier, Lalande, d'Aubenton, Demousigny, Lavoisier, Cadet, Bezout, le chevalier de Borda, Le Roy et le marquis de Condorcet, pensionnaires.

Rochon, Francklin, Bailly, Desmarest, Vandermonde, Pingré, Sage, Bordenave, Portal, Duséjour, Legentel, Adauson et Brisson, associés.

Berthollet, Coulomb, Laplace, Cousin, Monge et Cornesse, adjoints.

(38) Léon Rostaing, *op. cit.*, p. 318.

dans le Vivarais, il l'a rendue par ses soins et son intelligence l'une des plus considérables du Royaume.

Ces lettres stipulent enfin qu'en anoblissant le père, le gouvernement entendait récompenser aussi ses fils Joseph et Etienne, qui venaient de réaliser à Vidalon les premières expériences de la « machine aérostatique » (39).

Enfin, la Manufacture de Vidalon reçut le titre de Manufacture Royale. M. de Calonne, Contrôleur général, écrivit, le 19 mars 1784, à Pierre Montgolfier :

« Je vous informe avec plaisir, Monsieur, que sur le compte favorable qui m'a été rendu de votre établissement et des découvertes utiles que vous avez faites dans l'art de la papeterie, je me suis déterminé à vous accorder le titre de Manufacture Royale, ainsi que le prix institué par l'Ordonnance du 28 décembre 1777, en faveur de ceux qui auront frayé de nouvelles routes à l'industrie nationale, ou qui auront contribué à la perfectionner. Je ne doute pas, Monsieur, que ces marques de bienveillance du Conseil ne soient pour vous un motif de redoubler de zèle et d'activité.

« J'ai l'honneur d'être très parfaitement, Monsieur, votre très humble et très obéissant serviteur. » (40)

(39) Un monument élevé à Vidalon, indique l'endroit d'où Joseph et Etienne de Montgolfier firent s'élever leur premier ballon, le 14 décembre 1782. Les expériences de la « machine aérostatique » furent renouvelées d'abord à Annonay le 5 juin 1783, devant les Etats du Vivarais, puis le 19 septembre suivant, à Versailles, en présence du Roi.

(40) Léon Rostaing, *op. cit.*, p. 326.

Outre l'avantage de la distinction, c'était surtout une faveur garantissant le fabricant de toute usurpation de marque ou autres actes de concurrence déloyale.

Etienne de Montgolfier jugeait cependant que l'emploi des cylindres hollandais ne se généralisait pas assez vite. Il eut l'idée de créer à Vidalon une Ecole Royale gratuite de Papeterie.

Le projet était coûteux et nécessitait l'agrément et l'appui des pouvoirs publics. Le Contrôleur général des Finances du Royaume promit son concours, à condition que les Etats de la Province intervinssent les premiers. Cependant, les jours s'assombrissaient et l'administration des deniers publics était de plus en plus difficile. Les recettes équilibraient mal les dépenses, en Languedoc aussi bien qu'à Paris. On renouvelait bien les promesses, c'était là prétexte pour atermoyer ; quand survint la Révolution,... le beau projet alors sombra.

CHAPITRE III

La politique royale à l'égard de la Papeterie

La politique royale à l'égard de la papeterie a eu deux temps. Dans une première période, antérieure à 1750, l'Etat intervient par une réglementation qui n'est pas de son domaine et qui est souvent excessive.

A partir de 1750, les gouvernants cependant comprirent, que leur intervention abusive gênait le commerce et l'industrie; et ils consentirent à donner plus de liberté aux fabricants et à ne plus entraver leur initiative.

SECTION I

LA RÉGLEMENTATION A OUTRANCE PÉRIODE ANTÉRIEURE A 1750

L'industrie papetière, ressentit particulièrement la gêne fâcheuse, que lui occasionnait la politique de réglementation.

La matière première d'abord était imposée. Deux arrêts du Conseil de 1555 et de 1556 établirent des droits de contrôle et de marque, et des droits de traite foraine, sur la colle et le vieux linge (1).

Un règlement de 1671, qui avait la prétention d'assurer la bonne qualité du papier, s'immisça dans les procédés de fabrication, entravant du même coup les initiatives individuelles. C'était là une mesure chère à Colbert, qui, en 1663, déclarait que l'une des causes du dépérissement de l'industrie résidait dans « le désordre des manufactures » et que les remèdes à employer, afin de revenir à meilleure fortune, étaient « le renouvellement des actes réglementaires, soit pour la qualité des matières, soit pour les longueurs et largeurs ». (2)

Après la signature de la paix avec la Hollande, un édit de Mai 1697 interdit l'exportation des chiffons. (3)

Par les arrêts du Conseil d'Etat du Roi, du 27 Janvier 1739 et 18 septembre 1741, qui portaient « règlement pour les différentes sortes de papiers qui se fabriquaient dans le Royaume », l'Etat croyait naïvement avoir trouvé le remède à tous les maux et avait la prétention d'assurer « la bonne fabrication du papier ».

(1) Arrêts cités dans un ouvrage de M. Lacroix, papetier à Angoulême : Histoire de la papeterie d'Angoulême suivie d'observations sur le commerce de chiffon, en France, Paris, 1863, p. 8. Cité par Tiffon, op. cit., p. 11.

(2) Des Cilleuls. Histoire et régime de la grande industrie en France aux ^{xvii}^e et ^{xviii}^e siècles, p. 255. Tiffon, p. 11.

(3) Arrêt du Conseil d'Etat du 28 mai 1697. Lacroix, op. cit., pièces just., p. 254, cité par Tiffon, op. cit., p. 12.

Tout y était minutieusement réglé. On avait même prévu des sanctions : confiscation et amende. Les procédés techniques étaient imposés aux fabricants. Il leur était prescrit, aux termes de l'arrêt de 1739, de piler les chiffons au maillet, avec défense de les couper. De faire passer l'eau de lavage par quatre récipients, dont le dernier est sablé. De faire marquer tout l'outillage de la fabrique, comme étant conforme au règlement et de ne fabriquer des papiers, que de certains poids déterminés. (4)

Les règlements fixaient d'une manière tyrannique, la longueur et la largeur du papier et en déterminaient les formes : « Défenses sont pareillement faites, à tous les fabricants et ouvriers, d'augmenter ou de diminuer les largeurs et hauteurs des papiers de différentes sortes, d'en fabriquer au-dessous du poids réglé par le tarif. » (5)

La production, la vente, le commerce, étaient aussi soumis à des règles rigoureuses et incompréhensibles : « Défense est faite à tous marchands papetiers et autres particuliers, de faire aucun marché pour tout le papier qui se fabrique dans le moulin, ni pour seule sorte entière. » (6)

Le marché ne devait pas excéder le quart de ce qui se fabriquait dans le moulin.

Les rigueurs de la réglementation ne fléchissaient

(4) Levasseur. Histoire des classes ouvrières et de l'industrie en France avant 1789, vol. 2, p. 507, en note.

(5) Arrêt du 12 décembre 1730, article 8. Lacroix, op. cit., pièces just., p. 259. Tiffon, op. cit., p. 13.

(6) Lacroix, op. cit., pièces just., p. 259, même arrêt, art. 10. Tiffon, op. cit., p. 14.

que dans un cas. L'acheteur en effet, pouvait, par une commande expresse, modifier les types consacrés et en exiger d'autres. En ce cas, la force du papier augmentait d'après un règlement du 30 Décembre 1727, en proportion du format. (7)

C'était en somme, de notre point de vue actuel, renverser les rôles. Il appartenait en effet au fabricant, de proposer des types nouveaux au public, et non au public de les inventer.

La production, la vente, le commerce, les rapports même des patrons et des ouvriers, tout était matière à règlement.

En ajoutant enfin, la circonstance aggravante, des tracasseries des gardes-jurés-visiteurs, chargés de l'exécution des arrêts, qui se livraient à cet effet à des visites dans les moulins et magasins de papiers; toutes ces mesures, concouraient au même résultat imprévu, que plus de sagacité aurait peut être rendu prévisible : la paralysie de l'initiative et du progrès, et entrave à la liberté et au commerce.

SECTION II

PÉRIODE DE RELACHEMENT DANS LES RÈGLEMENTS 1750-1789

Dès la deuxième moitié du XVIII^e siècle, se sont manifestés les signes avant-coureurs de la grande transformation et de l'étonnant essor industriel, qui s'est

(7) Levasseur, op. cit., p. 507, note.

affirmé au ^{xix}^e siècle. La Révolution n'avait pas encore proclamé la liberté du commerce et de l'industrie. Mais les gouvernements comprirent enfin, qu'ils ne pourraient plus continuer bien longtemps, à arrêter et contenir les tentatives et les louables efforts de nos industriels, dans une réglementation aussi injustifiée.

Le 9 mai 1751, Vincent de Gournay, dans une communication assez étendue à Daniel Trudaine, Intendant des Finances, qui avait la direction du département du Commerce, concluait en ces termes : « les fabriques et le commerce, ne peuvent supporter des lois fixes et invariables, ces gênes sont opposées à l'esprit du commerce, resserrent nécessairement le travail du peuple et rendent l'état de nos fabricants précaires. » (8)

Ce même Vincent de Gournay, le 1^{er} septembre 1752, parlant toujours à Trudaine de la réglementation, le faisait en ces termes : « C'est un principe dont nous reviendrons, quand l'esprit du commerce aura fait plus de progrès chez nous. » (9)

Cette politique opportuniste, de relâchement dans les règlements et de quasi-liberté, qui s'étendait à tout le commerce et à toute l'industrie en général, allait spécialement profiter à l'industrie papetière.

Le 10 mai 1763, en effet, un arrêt du Conseil annulait l'article premier du règlement de 1739, et donnait

(8) Des Cilleuls. Vincent de Gournay. Réforme sociale, janvier-juin 1898, p. 299-314, cité par Tiffon, op. cit., p. 18.

(9) Levasseur, op. cit., tome 2, p. 570.

aux fabricants la liberté tant attendue, la plus entière et la plus absolue, de se servir des instruments ou machines qu'ils jugeaient convenables. (10)

Les règlements gênants, ne furent plus appliqués. L'inspecteur Desmarest reconnaît, que l'arrêt de 1741, qui fixait d'une manière absolue et invariable la dimension des papiers, n'est plus imposé. (11)

Il fut le premier à en demander la suppression.

Désormais la porte était ouverte aux progrès, qui, avec l'aide financière des Etats de la Province, ne tardèrent pas à se réaliser.

(10) Levasseur, op. cit., p. 594.

(11) Lacroix, op. cit. Rapport de Desmarest, p. 24. Cité par Tiffon, op. cit., p. 20.

CHAPITRE IV

Etat des papeteries annonéennes sous la Révolution

La Révolution accentua et précipita le mouvement commencé sous l'ancien régime, en proclamant la Liberté du Commerce et de l'Industrie, qui fit litière de la vieille réglementation.

La loi du 17 mars 1791, abolit les corps de métiers et libéra l'industrie. Le décret du 27 septembre-16 octobre 1791, supprima les inspecteurs et les règlements. Il se trouva, parmi les manufacturiers, quelques défenseurs convaincus ou intéressés de la réglementation, mais leur protestation resta sans écho (1).

Nous assistons à cette époque à la vérification d'un postulat souvent présenté, et qui pose une question de relation entre les phénomènes économiques et les autres phénomènes sociaux.

(1) Levasseur. Histoire des classes ouvrières et de l'industrie française de 1789 à 1870, tome 1, p. 29.

Une crise économique générale sévissait alors. (2)

Nos industriels annonéens traversèrent une période très difficile. Cependant, nous assistons à un effort remarquable du législateur d'alors, qui prend toutes les mesures que lui dictait la situation, l'opportunité, et qui pourtant n'ont pas eu un grand résultat. Qu'est-ce à dire, sinon que les faits économiques sont les plus forts, qu'ils sont redoutables et que rien ne va à leur encontre. Que la Loi elle-même, moyen suprême pour redresser un fléchissement social, est impuissante contre un courant économique, que seules d'autres conditions du même ordre, pourront détourner ou contenir.

*
* *

La Révolution précipita nos industriels annonéens dans une extrême détresse. Les prix du papier fabriqué s'abaissaient chaque jour, les meilleurs clients atermoyaient leur paiement et non contents souvent de s'accorder des délais exagérés, certains se dérobaient tout à fait.

On avait appelé sous les drapeaux un grand nom-

(2) Vous voyez des manufactures anéanties, les ateliers déserts, les ouvriers sans travail, s'écriait Blancart de Salines, dans la séance du 3 octobre 1789. Cité par Levasseur, op. cit., p. 58.

La crise s'expliquait par trois causes : 1° la vie chère, d'où restriction des autres dépenses; 2° fortune des riches atteinte, d'où moins d'achats d'objets de l'industrie de luxe; 3° crainte de l'avenir, on se ménage des réserves et pour cela on restreint la consommation.

« Avec les assignats, l'industrie parut se ranimer ». Levasseur, op. cit., p. 69.

bre de citoyens en état de porter les armes, qui manquaient beaucoup à l'industrie.

Enfin, ce fut la levée en masse des jeunes gens de 18 à 25 ans.

A l'usine de Vidalon-le-Bas, Michel-François de Montgolfier, qui secondait sa mère, atteignait sa dix-huitième année. Son départ eut jeté le désarroi le plus complet dans la fabrique. Il reçut fort heureusement, une dispense d'appel, qui lui fut signifiée en termes pompeux :

« Les Représentants du Peuple,

« Envoyés dans la commune-affranchie, pour y assurer le bonheur du peuple, avec le triomphe de la République, dans tous les départements environnants et près l'armée des Alpes;

« Sur la demande à eux faite, par le citoyen François-Michel Montgolfier, habitant Vidalon, paroisse de Davézieux, district du Mézenc, département de l'Ardèche, d'être exempt de la loi de réquisition;

« Attendu qu'il est seul à la tête d'une manufacture de papier, qui sans ses soins périrait d'inactivité et dont la perte serait d'autant plus nuisible à la République, que la rareté du papier commence à se faire sentir;

« Vu les pièces venant à l'appui de la demande, délivrées au pétitionnaire par les municipalités d'Annonay et de Davézieux;

« Considérant que l'intérêt de la République commande la conservation des manufactures de papier;

« Arrêtent que le citoyen Montgolfier restera à son poste, pour les motifs énoncés ci-dessus.

« Commune-affranchie, 9^e Nivose, An II de la République Française, une, indivisible et démocratique (3).

« LAPORTE, FOUCHÉ, ALBITTE. »

La Convention fit mieux pour assurer la conservation de cette industrie. Aux termes d'un décret du 23 Nivose, An II, elle mit les papeteries en réquisition, en exemptant les ouvriers papetiers du service militaire.

Une nouvelle difficulté alors se posait. Il fallait selon l'usage pourvoir à l'entretien et l'alimentation du personnel. C'était chose difficile en ce temps de disette. Comme partout, à Davézieux on en ressentait les tristes effets. Le 17 octobre 1793, le recensement des grains, fait par la municipalité de la commune, accuse l'insuffisance des ressources locales, pour l'alimentation des habitants. Madame veuve de Montgolfier fit appel aux administrateurs du district :

« Liberté, Egalité,

« Citoyens,

« Ayant appris, qu'il était arrivé du blé pour le District, la présente est pour vous demander la quantité de vingt à vingt-cinq quintaux, qui pourront à peine suffire à nos ouvriers jusqu'à la récolte prochaine.

« Jusqu'à présent, avec le secours de la pomme de terre, ils ont vécu comme ils ont pu, en en recevant

(3) 29 décembre 1793. Léon Rostaing, op. cit., p. 466.

quelques mesures des habitants approvisionnés de la commune de Davézieux, jointes à ce qu'ils ont pu se procurer ailleurs. Mais maintenant, il est impossible d'en trouver et celui de la commune de Davézieux est vers sa fin.

« J'espère que vous voudrez bien avoir égard à ma demande, attendu qu'il est important de conserver les manufactures de papier; et le manque de grain est la cause, qui m'a fait réduire la fabrication de moitié et qui m'empêche de la réaugmenter.

« Si je ne peux obtenir ma demande, je serai peut-être même obligée de ne plus fabriquer du tout, attendu que mes ouvriers demandent leur congé, espérant trouver de l'ouvrage dans les départements où le grain est plus abondant.

« Salut et fraternité,

« Veuve François-Michel MONTGOLFIER,
18 Ventôse. » (4)

Dans l'intérêt encore de la vie de l'industrie papetière, un décret de la Convention, du 13 avril 1793, prohiba la sortie des chiffons. C'était là mesure heureuse, mais la crise ne se liquidait pas. On prohiba également l'exportation du papier.

Le gouvernement doutait-il de la bonne volonté de nos industriels ? En tout cas, il s'arrêta à des mesures d'inquisition systématiques.

Un registre à plusieurs colonnes fut ouvert dans

(4) Léon Rostaing, op. cit., p. 465.

chaque fabrique. Il fallait le tenir à jour et se conformer aux prescriptions suivantes :

« Indiquer si l'ouvrier est ouvrier coucheur, leveur, sallerant ou gouverneur. »

« Faire connaître les débouchés, par où les produits de la Manufacture sortent pour être livrés à la fabrication et au commerce. »

Une autre colonne était intitulée : Observations, elle était réservée aux « réflexions occasionnées par des cas particuliers, qui n'auront pu être prévus dans les colonnes précédentes. On y désignera par exemple, les causes qui ont pu concourir à l'accroissement ou diminution de la fabrication. On y proposera les moyens de lui donner plus d'essor ». (5)

L'état devait être fourni dans les trois jours, certifié de la municipalité ou du comité de surveillance, de la situation de la papeterie. Les industriels devaient envoyer une feuille de chaque espèce du papier qu'ils fabriquaient, en ayant soin d'écrire sur cette feuille, leur nom, celui de la manufacture, la dénomination du papier et le poids de ses rames.

Quel fut le résultat de ces mesures rigoureuses ?

La fabrique de Vidalon-le-Haut, conserva une certaine activité à cause surtout des relations d'Etienne de Montgolfier et grâce à ses nombreux voyages à Paris. « Elle est, déclare-t-il, propre, à huit cuves, réduite pour le moment à six cuves, et dont le nombre peut encore diminuer par les circonstances des affaires. » Intervint la loi du 26 juillet 1793, sur les acca-

(5) Léon Rostaing, *op. cit.*, p. 463.

parements. Etienne de Montgolfier n'hésita pas à soutenir qu'il ne pouvait pas fournir un état exact des matières premières et produits fabriqués qu'il possédait, attendu que ces approvisionnements variaient à l'infini, suivant l'importance des commandes, la diversité des sortes à livrer, le nombre des ouvriers employés et leur assiduité aux travaux. Enfin, il concluait en des termes ou transpirait sa bonne foi « déclarer au reste, que ses magasins sont toujours ouverts, et qu'il est loisible aux autorités constituées de surveiller et voir que toutes ses matières premières sont converties en papier, qu'il vend à tout venant en rames entières » (6).

*
* *

Durant cette même période révolutionnaire, que devenaient les usines voisines de Faya et de Marmaty ?

En 1791, François Johannot fit l'acquisition des prairies nationales situées sur la rive gauche de la rivière, au terroir de Marmaty. (7)

Mais les désastres financiers de 1794 lui furent spécialement funestes. Il se vit saisi et enfermé dans la maison d'arrêt de Viviers. Pendant sa détention, les commissaires-gardiateurs préposés aux manufactures de Faya et Marmaty, vendirent au « maximum »

(6) Rostaing, op. cit., p. 465.

(7) Abbé Filhol, op. cit., p. 693.

(8) et contre papier-monnaie, les produits qui s'y fabriquaient. Ses créances, originellement en valeur métallique, lui furent remboursées en assignats. A leur tour, ces assignats étaient vite absorbés, à cause de l'excessive cherté des denrées et la nécessité de salarier, nourrir et conserver les nombreux ouvriers de ses usines.

Après la journée du 9 Thermidor, il fut rendu à ses travaux et à sa famille, et avec zèle il reprit le travail, gardant pieusement la tradition de ses devanciers, pour relever sa manufacture. Il y réussit brillamment.

La réputation des papiers qui sortaient de ses fabriques était si grande, que les gravures et le texte de la galerie des tableaux du palais Pitti, à Florence, ont été exécutés sur des papiers sortis de sa manufacture. (9)

La tourmente révolutionnaire une fois passée, le calme survint à la fin du siècle, et la crise terrible qui avait fondu sur l'industrie papetière annonéenne se liquida.

(8) La loi du « maximum » du 4 mai 1793 établie par la Convention taxait les matières premières et les choses de première nécessité.

(9) Abbé Filhol, op. cit., p. 694.

CHAPITRE V

Des papeteries d'Annonay au XIX^e siècle

Les usines de Vidalon, ont, au cours du XIX^e siècle, changé à plusieurs reprises de titulaires.

Le 1^{er} Vendémiaire, An V, une société fut constituée entre Etienne de Montgolfier, Jean-Baptiste et Barthélemy Barou Canson, sous la raison sociale « Montgolfier » (acte reçu chez M^e Boissonnet, notaire, le 22 octobre 1796). Sa durée était de cinq ans. (1)

Le décès d'Etienne de Montgolfier, détermina la formation d'une nouvelle société, le 1^{er} Brumaire, An X (23 octobre 1801). (2)

La raison sociale fut « Montgolfier et Canson ».

Le 1^{er} avril 1807, une nouvelle société fut fondée entre Barthélémy et son frère James Canson, sous la raison sociale « Canson-Montgolfier ». Aux termes d'un acte du 1^{er} août 1809, la raison sociale ancienne

(1) Léon Rostaing, op. cit., p. 179.

(2) *Id.*, p. 181.

fut modifiée, on y substitua : « Canson frères » jusqu'en 1860. (3)

Puis James Canson abandonna la papeterie.

Barthélémy demeura seul à Vidalon. Sous sa direction, les usines prirent un nouvel essor, grâce aux soins qu'il apporta à la gestion, et au perfectionnement qu'il introduisit dans la technique. En 1809, en effet, il fit breveter une invention importante. Le décret signé de Napoléon, est daté du camp de Schœnbrunn, le 18 juillet 1809. Il spécifie que ce brevet est accordé « au sieur Barthélémy Canson, fabricant de papier, à Annonay, département de l'Ardèche, auquel il a été délivré le 14 avril 1809 le certificat de la demande d'un brevet d'invention de cinq années, pour l'application à la fabrication du papier d'un principe colorant d'une égalité parfaite et d'une fixité à toute épreuve ». (4)

Il acquit les propriétés de Madame Vallon, née de l'Isle, en amont de Vidalon-le-Haut. Sur cet emplacement, il fit édifier l'usine de Pupil, en 1815, et y installa la première machine à papier continu de la région en 1822. Il fallut soustraire, aux regards malveillants des compagnons papetiers, la nouvelle machine à fabriquer le papier en continu. La corporation, fidèle à ses vieux errements, intima l'ordre aux ouvriers de Vidalon, de refuser toute participation aux travaux de la machine.

M. de Canson montra la fermeté nécessaire, pour régler sur le champ le différend qui se dessi-

(3) Rostaing, op. cit., p. 446.

(4) *Id.*, p. 447.

nait. Il congédia les mutins. Il appela pour les remplacer des paysans, fit leur éducation papetière et, avec leur concours, on remit la machine en marche.

Outre l'installation de la première machine à papier dans la région annonéenne, Barthélemy de Canson fit faire un grand pas à la papeterie, en imaginant le collage à la résine et la coloration des papiers. Ces belles applications lui valurent le titre de pair de France, en 1830, et celui de Chevalier de la Légion d'Honneur, en 1831.

A la mort de Barthélemy de Canson, l'usine de Vidalon passa à son fils aîné, Etienne, qui par de nouvelles découvertes enrichit encore la technique papetière. (5)

La mort d'Etienne de Canson survint en 1860. La manufacture de Vidalon fut adjugée le 1^{er} janvier 1861 à M. Marc Séguin aîné, ingénieur civil, membre correspondant de l'Institut, inventeur de la chaudière tubulaire et créateur du premier chemin de fer, en France.

En 1840, Pierre-Laurent de Montgolfier, avait épousé la fille de Marc Séguin. Celui-ci constitua avec ses gendres et petits-gendres une société, sous la dénomination « Canson et Montgolfier ». La gérance principale fut confiée à M. Laurent de Montgolfier, de 1817 à 1844. (6)

La guerre de 1870 apporta une confusion dans les

(5) Il blanchit le premier le chiffon au chlorure de chaux, à la place du chlore gazeux, seul employé auparavant. Il inventa aussi les caisses d'aspiration, pour accélérer l'égouttage de la toile métallique et régler l'épaisseur du papier

(6) Léon Rostaing, op. cit., p. 389.

affaires. Plus d'expédition possible sur Paris assiégé. M. Laurent de Montgolfier installa des ateliers de fortune, pour coopérer à la Défense Nationale, en fournissant les douilles de cartouche et les rondelles télégraphiques.

La société en nom collectif renouvelée en 1865, venait à expiration le 31 décembre 1880. (7)

Dans un but de simplification et pour obvier à l'avenir à l'inconvénient des mutations fréquentes, et aux frais onéreux des règlements de succession, les associés adoptèrent, le 1^{er} janvier 1881, la forme anonyme, sous la dénomination de « Société anonyme des Papeteries de Vidalon, Ancienne Manufacture Canson et Montgolfier », au capital social de 3 millions 150.000 francs, divisé en 6.300 actions de cinq cents francs (8). M. Laurent de Montgolfier fut président du Conseil d'administration et directeur général de la nouvelle société.

Depuis lors, les usines de Vidalon sont gérées par un Conseil d'administration et un directeur. La majorité des actions sont entre les mains des familles de Montgolfier, de Canson et Séguin. Ces manufactures n'ont en sorte pas changé de propriétaires.

Les efforts des industriels, qui ont successivement été à la tête des usines de Vidalon, ont reçu leur récompense, par les nombreuses médailles délivrées aux diverses expositions universelles : Prize Metal, Londres 1862; Diplôme d'Honneur, Paris 1872, pour organisations ouvrières; Hors Concours, Lyon 1872;

(7) Rostaing, op. cit., p. 393.

(8) *Id.*

Grand Diplôme d'Honneur, Vienne (Autriche) 1873;
et Amsterdam 1883.

*
* *

Après le désarroi de la Révolution et l'élargissement de leur propriétaire François Johannot, les usines de Marmaty et de Faya connurent une ère de prospérité.

Longtemps à la tête de ces manufactures il n'y eut que des membres de la même famille Johannot. Les fils de François Johannot : Louis et Ferdinand, lui succédèrent en 1820. En 1822, à peu près en même temps qu'à l'usine de Pupil, ils réalisèrent l'installation d'une machine à papier continu. (9)

Ensuite, les usines de Faya et Marmaty appartinrent à M. Henri Johannot, fils de Louis, avec pour associés MM. Ferdinand Johannot et Alphonse de Soras.

Actuellement, ces manufactures sont exploitées par la société anonyme des papeteries « Johannot et Latune ». Son rayon d'action s'étend même au delà de la région annonéenne, ayant englobé les deux firmes suivantes : d'une part, la maison Montgolfier, Berger et Cie, qui exploitait les usines de Faya et Marmaty et, d'autre part, la maison Latune, Berger et Cie, qui exploitait l'usine de Blacons (Drôme).

Nombre de récompenses ont échu également aux usines Johannot, entre autres, en 1802, une médaille d'or au concours des Arts, de Paris; autres médailles

(9) Abbé Filhol, op. cit., p. 694.

d'or en 1819, 1834, 1849. En 1862, première médaille, à Londres. Une médaille d'argent à Paris, en 1867, enfin, en 1872, une médaille d'or, à Lyon.

■
* *

A côté des anciennes manufactures de Vidalon, Faya et Marmaty, de jeunes firmes relativement ont vu le jour, au cours du xix^e siècle, dans la région annonéenne.

Nous avons déjà vu la création, en 1815, de l'usine de Pupil, que nous n'avons pas séparée de l'historique concernant Vidalon, et qu'exploite d'ailleurs la même société.

C'est en 1805, que Jean-Baptiste de Montgolfier fit construire l'usine de Saint-Marcel. Le 27 juillet 1803, en effet, Barthélémy de Canson, aux termes d'un acte de licitation, devint propriétaire de la manufacture de Vidalon. Jean-Baptiste de Montgolfier voulant s'affranchir de l'insécurité, qui, croyait-il, pesait sur un simple locataire, fit édifier l'usine de Saint-Marcel, connue depuis sa création sous la raison sociale « Montgolfier » et se sépara de son associé de Canson.

Cette nouvelle firme, installée dans la riante vallée de la Deûme, à 7 km. en amont d'Annonay, à proximité de la route nationale 82, est la première rencontrée en descendant la Deûme. Cette situation lui assure deux privilèges : les eaux les plus pures pour la fabrication du papier et l'usage d'une belle chute à cet endroit.

Jean-Baptiste de Montgolfier, secondé par son beau-frère Elié de Montgolfier, fit édifier en moins de deux ans ce moulin à papier, qui fonctionna en 1807.

Depuis, l'exploitation de cette usine s'est faite de père en fils, où quatre générations se sont déjà transmises les traditions de travail et d'activité. Au cours du siècle, elle s'incorpora tous les perfectionnements mécaniques qui ont transformé l'industrie papetière.

L'usine de Saint-Marcel appartient actuellement à M. Augustin de Montgolfier.

L'usine de Grosberty fut fondée en 1817, par M. Elié de Montgolfier. Cette usine, située à 3 km. d'Annonay, sur les deux rives de la Deûme, est à faible distance de la route nationale 82, d'Annonay à Saint-Etienne. C'est la seconde rencontrée en descendant le cours de la Deûme.

Avant achèvement, la même année, elle fut achetée par Jean-Baptiste de Montgolfier, fondateur de Saint-Marcel, qui les réunit sous la raison sociale « Montgolfier ».

En 1853, les enfants de Jean-Baptiste de Montgolfier se séparèrent en deux raisons sociales. Les uns, sous la raison sociale « Montgolfier », restèrent à la tête de l'usine de Saint-Marcel. Les autres, prirent la direction de l'usine de Grosberty, sous la raison sociale « Montgolfier frères ».

Ces derniers fondèrent, en 1863, l'usine du Pont-de-la-Pierre, contiguë à Grosberty, dont la construction et l'aménagement furent dirigés par Elié de Montgolfier.

Ces usines forment le quatrième groupe des pape-

teries de la vallée de la Deûme. Elles sont exploitées par la société en commandite simple « Montgolfier frères ». Ce sont les usines les plus modernes de la région annonéenne.

*Tableau par ordre d'ancienneté des usines
à papier de la région annonéenne*

1634	Usine de Faya.
»	» » Vidalon-le-Haut.
1720	» » Vidalon-le-Bas.
1780	» » Marmaty.
1805	» » Saint-Marcel.
1815	» » Pupil.
1817	» » Grosberty.
1863	» du Pont-de-la-Pierre.

DEUXIÈME PARTIE

La technique de l'Industrie papetière

Lorsque cette industrie s'établit à Annonay, dans la première moitié du xvii^e siècle, la matière première qui servit à confectionner le papier fut le chiffon.

Longtemps ce chiffon ou « patte », dans le langage annonéen, a été la seule matière première employée, et cela d'une manière générale dans toutes les papeteries. Il était fort recherché et il fallut réserver à chaque région une zone d'approvisionnement. (1)

Mais lorsque en 1867 environ, la pâte de bois fit son apparition, le chiffon ne fut plus exclusivement employé. Il y eut même un véritable engouement pour le nouveau produit, explicable peut-être parce qu'il déclanchait un changement de mode et aussi et surtout, parce que le papier qu'il donna revenait à meilleur compte.

Cependant, l'expérience faite aboutit à cette conclusion : si la pâte de bois et l'industrie du papier qui fait appel à son usage, ont de nombreux emplois dans la vie journalière, il n'en est pas moins certain,

(1) Arrêts des 4 mars 1727, 8 mars 1733, 6 mai 1738. Levasseur. Histoire des classes ouvrières et de l'industrie en France avant la Révolution, 2^e édit., tome II, p. 507, note 2. — Mais, en 1746, un arrêt du 10 septembre permit de tirer indifféremment de toutes les provinces du Royaume les matières premières nécessaires à la fabrication du papier. Arrêt rapporté dans Lacroix, op. cit., pièces just., p. 291. Cité par Tiffon, op. cit., p. 28.

que ce papier est menacé d'une destruction fatale causée par les ravages du temps. Il est apparu, en effet, que ce papier exposé à l'air, à la longue jaunit, et, peu à peu, se réduit en poussière, sous l'influence d'agents chimiques et biologiques. De l'avis de tous les praticiens, il n'est de beau papier, que le papier de chiffon, qui seul a bel aspect, une solidité satisfaisante et une conservation pratiquement indéfinie.

Aussi, nos papeteries annonéennes emploient-elles presque toutes, actuellement encore, exclusivement le chiffon ; les additions de pâte de bois, ne se produisent que pour la création de sortes secondaires : la fabrication des cartons ou des papiers servant aux expéditions des commandes et aux emballages.

La technique papetière a longtemps été strictement manuelle, puis elle fit progressivement usage de mécanismes. Les chutes d'eau, furent l'agent moteur des premières machines, qui ont servi au traitement des chiffons. (2)

Mais la mécanisation qui s'appliquait depuis longtemps au chiffon, fut lente à s'appliquer directement au papier proprement dit.

Jusqu'à l'apparition de la machine à papier continu, survenue dans notre région en 1822, nous avons pour ainsi dire une première phase, qui sera l'objet du chapitre premier de notre deuxième partie, et que nous engloberons dans l'intitulé suivant : **La papeterie à la main.**

(2) Nous avons déjà vu, dans la première partie, l'emploi des cylindres hollandais dans les papeteries annonéennes à partir de 1780.

La machine à papier, elle, à partir de 1822, constitua une véritable révolution dans la technique papetière. Depuis ce moment, la production du papier fut véritablement industrialisée, mécanisée.

Nous étudierons cette deuxième phase, essentiellement dissemblable de la première, dans notre second chapitre intitulé : la papeterie mécanique.

Les usines actuelles de Vidalon-le-Haut, Vidalon-le-Bas, Faya et Marmaty, ont été construites sur l'emplacement même des anciens moulins dont elles ont gardé les fondements. Le visiteur peut même facilement se rendre compte de l'aspect extérieur qu'offraient ces anciennes fabriques. Tout près de Vidalon-le-Bas, il existe, en effet, en un lieu appelé justement « au Moulin » des ruines au bord de la rivière, qui donnent ce spectacle.

Mais, bien entendu, il n'y a pas de comparaison possible, entre les immenses établissements actuels, aux murs blancs, percés de larges fenêtres, et les vieux bâtiments des siècles derniers, à l'aspect noirâtre et sale, humides et mal aérés, qui seraient, pour nos ouvriers actuels, habitués à l'hygiène et au confort, de véritables prisons.

CHAPITRE PREMIER

La papeterie à la main

On distinguait, dans les anciens moulins à papier, toutes les parties, tous les compartiments nécessaires, qui correspondaient aux différentes manipulations indispensables à la fabrication du papier.

En premier lieu, venait le « délissoir ». C'était la chambre où s'effectuait le triage du chiffon, travail qui était ordinairement exécuté par quelques femmes. Là, le chiffon était trié, séparé et classé suivant sa couleur et son degré de finesse. Il fallait sans aucun doute posséder une grande pratique pour effectuer soigneusement ce triage, qui ne comprenait pas moins de sept sortes de qualités décroissantes, dans les moulins de Vidalon-le-Haut et Vidalon-le-Bas, de Pierre Montgolfier « le superfin, le fin, le moyen, le bulle, la trasse et les oiles qui sont composées des poignets, cols et autres parties piquées et qui se divisent en fin et moyen ». (1)

(1) Réponses à M. de Bacalan. L. Rostaing, op. cit., pièces just., p. 474.

Chaque fabricant avait sa méthode pour trier le chiffon. Pierre Montgolfier employait la méthode hollandaise, qui consiste à faire défaire toutes les coutures et à ne conserver que de la toile simple, sans couture ni ourlets.

Cette opération était assez dispendieuse, à peine, au dire de cet industriel, une femme, dans sa journée, « en faisait-elle cinq livres dans les commencements ». Une bonne ouvrière pouvait en trier vingt livres, or la fabrique consommait annuellement trois mille quintaux de chiffons. Cela faisait pas mal de main-d'œuvre affectée à cette opération, qui est d'ailleurs la seule qui ait conservé dans nos papeteries modernes sa physionomie à peu près intacte.

Ensuite le chiffon, une fois trié, arrivait au « pourrissoir ». C'était un grand appartement clos, voûté et humide, où le chiffon était étendu sur le pavé et mouillé à grande eau plusieurs jours de suite, cela pour qu'il pourrisse par fermentation. Le chiffon était fréquemment remué, retourné, et on étagait « les mouillées » l'une sur l'autre. Le chiffon ne devait pas pourrir dans cette opération, mais fermenter seulement. Il fallait saisir le moment précis où la fermentation atteignait le degré recherché, ce que les ouvriers appelaient techniquement « chiffon bien assaisonné ».

De là, le chiffon va au « dérompoir ». Dans ce nouveau local, un ou plusieurs ouvriers, à l'aide d'une faux, coupaient à diverses reprises le chiffon fermenté, qu'ils puisaient à pleine poignée.

Cette matière demi-déchiquetée, était alors portée

dans une autre partie des bâtiments de la fabrique, et versée dans les auges à maillets nommés « drapeaux ». Ces maillets, primitivement, n'étaient autre chose que des pilons de bois, en forme de bouteilles à long goulot, que l'ouvrier actionnait en leur imprimant des chutes verticales successives, jusqu'à ce que la trituration fut satisfaisante.

Ensuite, et ce fut un premier perfectionnement, la trituration s'effectua par un pilon à balancier, que l'ouvrier maniait au pied. Un nouveau progrès survint, quand le balancier à pilon céda la place au balancier hydraulique, dans les régions où se rencontraient des chutes d'eau. C'était précisément le cas des papeteries annonéennes, étagées sur le cours de la Deûme, aux endroits où il y avait des chutes.

Des premières auges, où la trituration s'effectuait environ douze heures, la matière était déversée dans d'autres auges, dites « à raffiner », qui étaient en pierres et munies de trois maillets.

Le dernier pas, dans la voie du perfectionnement, fut fait par la découverte de la pile hollandaise ou cylindre hollandais, prototype des appareils de trituration actuellement employés.

Ces appareils étaient placés dans la moulinerie, qui était bien la partie la plus importante des bâtiments de la fabrique.

C'est là que le chiffon fermenté, après avoir été haché en petits morceaux, était transporté et mis dans des piles où il était complètement déchiqueté et broyé. Les piles étaient des espèces de grands mortiers ou auges, constituant un bassin de circulation de pâte,

revêtues de platines en fer, où des maillets garnis de clous, qui plus tard furent remplacés par un cylindre ou rouleau triturateur, s'abaissaient alternativement pour triturer et broyer la matière. Il y avait ordinairement deux rangs de piles composées de plusieurs maillets, dont les uns effilochaient la « patte », c'est-à-dire la broyaient lorsqu'elle sortait du « dérompoir », d'autres la raffinaient, d'autres enfin servaient seulement d'affleurants (2). Tout cela était mu par des chutes d'eau, la seule force motrice alors employée.

La matière ainsi battue, devenait une pâte blanche, semi-liquide, qui était transvasée dans une nouvelle cuve ou bassine de bois, à forme de cône tronqué.

Elle était agitée et délayée dans l'eau tiède, par un ouvrier appelé « gouverneur », qui en réglait l'arrivée au moyen d'une petite chènelette. Après avoir été convenablement diluée dans l'eau tiède et bien brassée pour en assurer le mélange et l'uniformité, la matière était alors réduite vraiment à l'état de pâte à papier.

C'est à ce moment, que la qualité de l'eau employée, prenait toute son importance pour le résultat de l'opération : « Malgré la pureté de nos eaux, nous ne laissons pas que de les faire reposer dans plusieurs grands réservoirs en pierre de taille cimentée, pour leur laisser précipiter un sable délié, que l'agita-

(2) Leur rôle consistait alors à étendre la fibre dans toute sa longueur, sans la sectionner.

tion de l'eau y tiendrait longtemps suspendu sans cette précaution. » (3)

Le nombre des cuves déterminait alors l'importance d'un moulin, de même qu'aujourd'hui, le nombre des machines à papier révèle l'importance d'une usine.

Dans les quatre fabriques à papier qui existaient à Annonay avant l'introduction des cylindres hollandais (1780), nous trouvions : dans la fabrique de Vidalon-le-Haut, de Pierre Montgolfier « la première rencontrée en descendant la Deûme, cinq cuves travaillant toute l'année et une sixième travaillant quelquefois » ; dans l'usine de Vidalon-le-Bas, d'Antoine-François Montgolfier, « à une portée de fusil en-dessous, deux cuves » ; dans l'usine de Faya, de Matthieu Johannot, « trois cuves, et une quatrième qui travaille quelquefois » ; enfin, l'usine de Marmaty, de Jean-Baptiste Johannot, « comptait deux cuves ». (4)

Pour alimenter ces fabriques, il fallait environ six mille cinq cents quintaux de chiffon.

Comme on le voit, il n'existait pas dans la région annonéenne de moulin à une seule cuve, le moulin à une seule cuve étant celui « dont les machines ne produisent que la quantité de pâte nécessaire pour entretenir continuellement l'ouvrier qui travaille à la cuve, et que le moulin ne contient d'ailleurs que les

(3) Réponses à M. de Bacalan. Léon Rostaing, op. cit., pièces just., p. 471.

(4) *Id.*, p. 497.

bâtiments nécessaires pour finir le papier qui en résulte ». (5)

La plus ou moins grande quantité de pâte introduite dans la cuve et son degré de dilution, contribuaient à différencier les qualités.

Ensuite, la pâte était ouvrée au moyen de la « forme ». La forme était un châssis en bois de chêne, sur lequel était adaptée une grille de fils de laiton, réunis les uns aux autres, par un tissu métallique appelé menucordion. La suite des fils de laiton se nommait verjure. (6)

Un ouvrier plongeait sa forme dans la cuve et la retirait en la secouant horizontalement. La pâte se répandait alors régulièrement sur le châssis, en se condensant et en s'égouttant lentement, elle formait la feuille de papier. Un couvercle de bois, qui s'adaptait sur le châssis, bordait la verjure sans la couvrir, et servait à retenir la pâte nécessaire pour former l'essence même de la feuille. Celui qui effectuait cette manipulation était désigné sous le nom de plongeur, d'ouvreur ou même d'ouvrier.

Nous avons, en visitant l'usine de Vidalon-le-Bas, été témoin de cette manipulation. Il existe, en effet, dans cette usine, et c'est peut-être la seule actuellement en France, deux cuves destinées encore à la fabrication du papier à la main, par ce même procédé de la forme, qui n'a pas du tout changé depuis

(5) Munier. Essai d'une méthode générale propre à étendre les connaissances des voyageurs ou recueil d'observations par Munier, inspecteur de la Société Royale d'Agriculture, Paris, 1779, tome II, p. 345. Cité par Tiffon, op. cit., p. 25.

(6) Tiffon, op. cit., p. 25.

trois siècles. Le papier que l'on retire ainsi, sert à l'usage du haut luxe des papiers moyen-âge parcheminés, pour faire-parts de naissance ou mariage par exemple.

L'ouvrier qui a levé quelques feuilles devant nous, nous a semblé d'une adresse exceptionnelle. Son mouvement se décompose ainsi : plongeant sa forme dans la cuve, il la retire assez vivement et la balance entre ses bras, afin que la pâte se répartisse également sur toute la surface. Ensuite, il fait un deuxième mouvement plus vif, qu'il nomme « serrer », pour faire échapper l'eau plus facilement. Il laisse égoutter la forme quelques instants, dont il apprécie la durée, toujours extrêmement courte, en ne perdant pas de vue son châssis; puis le moment venu, il la pousse à un ouvrier (coucheur) vis-à-vis de lui, qui renverse avec adresse cette feuille obtenue sur la forme, sur un feutre de laine, il la couvre d'un autre feutre et en place ainsi autant qu'il dispose de feutres.

En général, l'ouvrier « coucheur » renversait ainsi vingt cinq feuilles de papier et recommençait à côté un nouveau tas d'autant de feuilles. Cet assemblage constituait la main de papier, ou quay.

Cette quay, encore humide, était ensuite, par les soins du leueur et d'un apprenti, placée sous l'action d'une presse, constituée par un tour, pour en exprimer l'humidité par pression.

L'ouvrier appelé leueur, séparait ensuite les feuilles des feutres, après les avoir soumis à la presse

C'est alors qu'avant d'aller à l'étendage, on pratiquait dans les papeteries d'Annonay l'opération de

« l'échange », qui donnait au papier un apprêt supérieur et qui lui permettait d'égaliser et de remplacer peu à peu le papier de Hollande.

Le leveur, après avoir longtemps pressé ces quays, les portait au relevage. L'ouvrier préposé à cet effet les arrangeait sous une presse, en mettant des planches bien unies, entre chaque paquet de deux ou trois quays, qu'il pressait ensuite très lentement. Ces paquets étaient ensuite distribués à différentes femmes, qui les séparaient feuille par feuille, en les disposant sur une nouvelle planche. L'ouvrier prenait alors ces nouveaux paquets qu'il plaçait sous une presse plus forte. Après qu'une autre pression leur ait été imprimée, ils étaient encore une fois répartis entre les mêmes ouvrières pour être échangés de nouveau feuille par feuille. Cette opération, qui combinait ainsi un échange et une pression, était répétée jusqu'à ce que le papier soit bien uni. On effectuait en général de huit à dix échanges et l'opération ne se déroulait pas sans qu'intervienne la déchirure de pas mal de feuilles, encore humides, difficiles à séparer par suite de l'adhérence, qu'accentuaient encore les pressions successives. De plus, cette opération était fort longue, mais nos fabricants annonéens n'hésitaient pas à la pratiquer, car elle donnait un brillant résultat.

A l'échange, succédait l'étendage. L'étendoir était une sorte de vaste grenier, ordinairement situé sur le moulin, très aéré et très éclairé. Des cordes tendues soutenaient les feuilles de papier, qui, sous l'action de l'air, séchaient et blanchissaient.

Un apprenti les ramassait ensuite et les portait à l'atelier pour les « coller ». Le bain de colle dans lequel les feuilles étaient trempées, était un bouillon cuit. On se servait à cet effet des retailles de peaux des mégisseries et des tanneries. Le « sallerant » qui exécutait ce travail soumettait à nouveau les feuilles à l'action de la presse, qui en exprimait la colle surabondante.

Le papier collé pouvait encore s'échanger, ce qui lui donnait un beau grain. Cela se faisait pour les espèces supérieures, destinées à l'écriture.

Il passait ensuite à l'étendage, disposé feuille à feuille sur des cordes de jonc. Une fois sec, un apprenti le ramassait et il passait une dernière fois sous la presse.

Enfin, les ouvrières, ou sallerantes triaient le papier pour séparer les « cassés » ou feuilles inférieures en qualités ou présentant certains défauts, comptaient les feuilles et les réunissaient en mains de vingt-cinq et en rames composées elles-mêmes de vingt mains. En un mot, elles apprêtaient le papier tel qu'il devait sortir du moulin, pour être livré aux négociants.

En dehors des ouvriers que nous avons cités et dont nous avons décrit les fonctions, il y avait encore, attaché au moulin, un personnel d'un autre ordre, qui ne concourait qu'indirectement à la fabrication du papier ou même pas du tout. C'était tous ceux d'abord qui étaient chargés de l'entretien de la fabrique : charpentiers, maçons, « faiseurs de maillers », et ensuite ceux, ou plutôt celles, qui étaient chargées de l'entretien des forces de travail des ouvriers : les

cuisinières. Il n'y avait pas moins de « six filles pour la cuisine » dans le moulin de Pierre Montgolfier (7).

En outre, des enfants étaient employés à laver, retourner, en un mot, entretenir les feutres, ramasser les feuilles de papier à l'étendage et autres menus travaux.

Tout compte fait, nous sommes encore bien loin du personnel de nos usines modernes.

(7) Réponses à M. de Bacalan. L. Rostaing, op. cit., pièces just., p. 472.

CHAPITRE II

La papeterie mécanique

SECTION I

LA PRÉPARATION DU CHIFFON

La première opération effectuée dans l'usine est de mettre le chiffon en état. C'est ce qu'on appelle le « délissage » ou triage des chiffons. C'est la seule opération qui ait gardé à peu près intacte sa physiologie depuis deux siècles, et qui se soit conservée presque semblable, cependant que toutes les autres manipulations étaient complètement transformées.

Le chiffon est resté la matière première que nos industriels annonéens placent au premier plan pour la qualité de la production.

La valeur des chiffons varie suivant leur couleur, la solidité de leurs fibres et selon leur provenance. Ils diffèrent tellement entre eux qu'un connaisseur, par un examen très rapide, peut en reconnaître facilement l'origine.

Les peuples des pays froids portent des vêtements plus épais que ceux des pays chauds. Les uns portent plus de toile, les autres plus de coton, d'autres enfin des étoffes plus ou moins fines. En général, les habitants des villes fournissent des chiffons plus fins et plus blancs que ceux de la campagne.

Les femmes sont, comme par le passé, employées au triage des chiffons. Elles effectuent ce travail en classant les chiffons suivant leurs couleurs, la nature de l'étoffe, enfin elles les débarrassent de tout ce qui leur est étranger, comme les boutons, les agrafes et les baleines par exemple.

Assises sur des bancs de bois, revêtues d'un peignoir, pris à l'atelier, et la tête couverte, ayant devant elles une faux, saisie verticalement entre deux montants, elles coupent et déchiquettent les chiffons qu'elles ont puisés au tas.

De temps à autre, comme des moissonneurs, elles arrêtent leur tâche pour aiguiser leur faux et lui donner un tranchant plus net. Le chiffon coupé et trié est déposé par elles dans la panier qui convient, placée à leurs côtés.

Les dimensions suivant lesquelles les chiffons doivent être coupés sont variables. Les tissus légers seuls sont laissés aussi grands que possible. Les sortes plus fortes sont réduites davantage. Les morceaux ont habituellement de cinq à quinze centimètres de longueur et de largeur.

Les chiffons doivent être réunis par les ouvrières, sur une grande table, et là, passés en revue par un chef de salle, qui se rend compte ainsi du travail des

coupeuses. Avant d'entrer à la fabrique, ils sont souvent tournés pour l'aération.

Comme on peut le prévoir, ce travail s'effectue dans la chiffonnerie, au milieu d'une poussière très dense, que soulève la manipulation des tissus. Le visiteur ne manque pas d'être surpris par cet atmosphère presque irrespirable. Aussi, la chiffonnerie est toujours la partie la mieux aérée de l'établissement. C'est une vaste salle, établie à un étage élevé et qui possède une double rangée de larges fenêtres ouvrant sur la campagne.

Mais, là encore, le progrès mécanique a apporté quelque adoucissement à ce pénible travail, en mettant à la disposition des travailleurs, des machines qui activent la dispersion des poussières. Il en existe pratiquement deux genres. Tantôt, au moyen de tuyaux disposés en l'air (*per ascensum*), tantôt sous le plancher (*per descensum*), des ventilateurs aspirent les poussières qui se dégagent des chiffons.

Les chiffons délissés sont ensuite portés au coupage.

La coupeuse est un cylindre armé de couteaux ou lames obliques et coupantes, qui tournent d'un mouvement extrêmement rapide. Les chiffons sont ainsi coupés et lacérés par ces tranchants d'acier.

Les chiffons ainsi déchiquetés sont portés au blutage.

Les blutes sont de grands tambours de toile métallique, armés de baguettes en fer, animés d'un mouvement de rotation ; les chiffons que l'on y porte sont brossés et heurtés par ces baguettes et perdent ainsi la majeure partie de leurs poussières.

La perte de poids que subit le chiffon, par suite du coupage, du délissage et du blutage, est en moyenne de 15 %, mais elle est très variable, suivant sa qualité.

SECTION II

LE LESSIVAGE

Les chiffons triés, coupés et blutés sont ensuite lessivés.

Le lessiveur est un grand récipient en tôle cylindrique ou sphérique, hermétiquement clos, où le chiffon trempe dans un bain d'eau alcaline. Ce lessiveur tourne lentement autour d'un axe horizontal ; il est chauffé intérieurement par un courant de vapeur à une pression convenable.

L'opération du lessivage a pour objet de séparer des fibres propres les matières grasses et pectiques, albumineuses et colorantes, qui les entourent, de détruire complètement les filaments de laine se trouvant dans le tissu de l'étoffe, de désagréger les matières minérales et d'amollir les chenevottes, de telle sorte qu'elles se blanchissent avec les fibres et ne paraissent pas dans la pâte.

Cela s'obtient par des solutions alcalines, à l'aide d'une température élevée. Les alcalis employés sont : la soude ou la chaux. Généralement, on préfère la chaux, qui a l'avantage d'être un alcali moins cher et donnant d'aussi bons résultats. La durée du lessivage dépend de la nature du chiffon, de la quantité d'alcali et de la pression de la vapeur. On laisse ordi-

nairement circuler la vapeur de huit à dix heures.

Aussitôt le lessivage terminé, on laisse s'échapper la vapeur ; on sépare promptement du chiffon la lessive encore bouillante, dont le liquide alcalin renferme en solution quantité de matières insolubles.

Les salles de lessivage sont séparées des autres parties de l'usine, dans lesquelles séjournent des ouvriers, parce que les vapeurs qui s'échappent des chiffons brûlants, au moment du vidage, sont nuisibles à la santé ou tout au moins gênantes.

Cette opération, qui nécessite aujourd'hui quelques heures, demandait autrefois beaucoup plus de temps.

Elle remplace le pourrissage, effectué dans un local clos et humide, où le chiffon devait attendre pendant des mois, qu'une fermentation naturelle eut déglutiné ses tissus, pratique qui lui faisait perdre d'ailleurs une bonne partie d'éléments utiles.

SECTION III

LAVAGE, DÉFILAGE ET BLANCHIMENT DANS LES PILES

La pile à cylindre, nommée pile hollandaise, du nom du pays où elle a pris naissance, est constituée par deux parties.

D'abord, une cuve basse et allongée, arrondie aux extrémités, ayant au milieu une cloison parallèle aux côtés et d'une longueur égale à celle de la partie droite. Cette cuve est pourvue d'une saillie sur laquelle se trouve un jeu de couteaux posés verticalement.

La seconde partie est un cylindre porté par un arbre tournant au milieu de la cuve, dans un des compartiments, et portant des couteaux d'aciers ou lames, pour défibrer les chiffons, qui passent entre le cylindre et une platine.

L'élargissement et le rétrécissement graduel de l'espace entre les lames de la platine et les lames du cylindre, qu'on obtient par le levage ou l'abaissement de l'arbre, ainsi que par l'emploi de platines de genre ou de tranchants différents, permettent de régler le travail des piles d'une manière si parfaite que les chiffons peuvent être à volonté : déchirés, coupés, triturés ou seulement étirés.

Un courant d'eau propre, que le cylindre mélange avec le chiffon, coule dans la cuve, pendant que l'eau sale est enlevée à l'aide de dispositions spéciales.

Les chiffons préalablement lessivés sont introduits dans la cuve, c'est ce qu'on appelle « charger », et divisés par les lames du cylindre en rotation. Ils ne doivent pas être coupés ou hachés, si l'on veut obtenir les fibres avec leur longueur naturelle. De plus, il ne convient pas de les broyer fortement, tant que l'opération du lavage n'est pas achevée, parce que l'eau qui s'écoule entraîne d'autant plus de fibres que les chiffons sont plus finement sectionnés.

Le cylindre n'est donc abaissé pendant le lavage qu'autant qu'il est nécessaire pour obtenir le mouvement des chiffons, lesquels doivent seulement s'étirer ou s'ouvrir, afin que l'eau de lavage puisse arriver en contact intime avec toutes leurs parties.

Le lavage est achevé dès que l'eau sort tout à fait propre.

Alors commence la trituration ou le défilage du chiffon.

Le défilage doit détériorer le moins possible les fibres, pour leur conserver, à leur transformation en pâte raffinée, une solidité naturelle. Il exige à cet effet des ouvriers adroits et intelligents, afin que le travail de la pile se fasse bien et promptement.

Le cylindre triture d'autant plus qu'il tourne plus rapidement, mais le travail de la pile dépend plutôt de la circulation rapide de la pâte.

La vitesse des cylindres varie entre 150 et 250 révolutions par minute.

Les cuves sont construites en bois, rarement, plus souvent en fer, pierre ou ciment. Chaque pile est munie de cavités ou sablières, dans lesquelles viennent s'amasser les impuretés lourdes : boutons, sable, pierres. Le fond de la sablière possède une soupape par laquelle elle peut être vidée.

Une pile renferme en moyenne 50 à 150 kilos de papier.

C'était antérieurement le travail que faisaient les anciens pilons dans les « piles », dont le nom seul a subsisté.

La substance qui joue le rôle le plus important dans l'opération du « blanchiment », qui succède à celle du défilage, est le chlorure de chaux. L'action chimique du chlorure de chaux est liée à celle de l'eau. Le chlore gazeux et sec est sans action sur les chiffons de couleur. La destruction des couleurs ou blan-

chiment commence dès qu'on ajoute de l'eau. On attribue cette propriété blanchissante à la puissante affinité du chlore pour l'hydrogène.

Les chiffons sont blanchis dans des piles spéciales, dites piles « blanchisseuses », avec cuves en bois ou en maçonnerie.

Ces cuves sont assez semblables aux piles ordinaires, mais au lieu d'être munies d'un cylindre et d'une platine, elles n'ont qu'une roue à aube, donnant le mouvement à la pâte. Le blanchiment est souvent accéléré par une addition d'acide sulfurique, destiné à faire dégager le chlore.

Ainsi, l'eau, le chlore, l'acide sulfurique sont les agents d'oxydation, qui donnent à la pâte cette blancheur éclatante, autrefois obtenue par un procédé lent et peu sûr : l'oxygénation atmosphérique par le blanchiment sur le pré.

SECTION IV

PRÉPARATION DE LA PÂTE À PAPIER

A) *Composition.*

Pour pouvoir mélanger convenablement les diverses fibres, il faut avant tout bien connaître leurs propriétés spéciales. Le mélange judicieux des fibres est l'une des parties les plus importantes de la science du fabricant. Celui-ci doit non seulement avoir étudié à fond la nature des fibres qu'il emploie, mais encore s'être rendu compte, de la manière la plus minutieuse,

des transformations qu'elles subissent par le travail. L'expérience nécessaire à cet effet ne s'acquiert que par des années d'étude et de pratique.

La fibre de lin a une grande solidité ; elle est molle et flexible, mais peu élastique. La fibre de chanvre est un peu plus grossière et plus résistante. Ces fibres conviennent pour la fabrication des qualités très solides, comme les papiers pour titres par exemple.

La fibre du coton, d'une solidité beaucoup moindre, possède une grande élasticité. En vertu de cette élasticité, les fibres de coton forment une masse, traversée par des espaces vides ou pores, aspirant les liquides avec avidité. Le coton convient donc par excellence aux papiers buvards et papiers d'impression.

B) *Lavage et raffinage.*

Quel que soit le procédé d'après lequel les chiffons ont été blanchis, il se rencontre toujours, dans la masse, un peu de chlore, d'acide chlorhydrique, de chlorure de calcium et autres produits résultant de l'opération du blanchiment, qui, lorsqu'ils ne sont pas enlevés par le lavage ou n'ont pas été rendus inoffensifs, non seulement nuisent à la ténacité du papier, qui devient, par leur action, jaune et cassant, mais encore s'opposent à un bon collage et à une bonne coloration.

Dès que la pâte est chargée dans les piles raffineuses, on doit tout d'abord en éliminer le chlore, ce qui se fait ordinairement au moyen d'un ou deux tambours-laveurs et d'un fort courant d'eau propre.

Comme chaque opération ayant pour but de transformer les chiffons en papier, mais tout particulièrement le lavage, donne lieu à une perte de pâte, on ne lave que pendant le temps strictement nécessaire, en employant pour les tambours une toile métallique assez fine.

Afin d'être tout à fait certain de ne point laisser de chlore libre dans la masse, on ajoute fréquemment un antichlore chimique (bisulfite de soude).

Une fois ce lavage soigneusement effectué, commence l'opération du « raffinage », qui se fait dans la pile raffineuse.

Les fibres, pas plus que dans la pile défileuse, ne doivent être coupées, mais bien étendues dans leur longueur totale, par leur passage entre les lames et leur frottement mutuel.

L'importance du raffinage est tellement appréciée qu'on a coutume de dire que le papier à proprement parler est fait dans la pile raffineuse (bien qu'au fond on puisse dire plus ou moins cela de toutes les opérations).

Comme on ajoute à la pâte, dans la pile raffineuse, pendant et après le raffinage : la colle, la couleur et la charge, qui prennent naturellement de la place, les parois périphériques ont une hauteur plus considérable que celle nécessitée pour la trituration. Pour ce motif, les piles raffineuses sont plus profondes que les piles défileuses.

C) *Collage et addition des charges.*

Le papier blanc est principalement employé pour l'écriture ou l'impression et doit être préparé d'une manière différente, suivant qu'il est destiné à l'un ou l'autre usage.

L'encre d'imprimerie grasse et à peine fluide ne s'étend guère hors des limites tracées par les caractères. L'encre ordinaire, au contraire, serait absorbée sur le passage de la plume par le papier non collé, comme l'eau par une éponge. Le papier de lin ou de coton, sans colle, est parsemé de petites cavités ou pores absorbant l'encre jusqu'à ce qu'ils soient remplis. L'encre d'imprimerie n'est pas assez liquide pour se répandre dans ces pores, qui peuvent rester ouverts. C'est-à-dire que le papier d'impression peut être sans colle. Les pores du papier d'écriture doivent être, par contre, remplis, ou bien toute sa surface doit être recouverte d'un enduit imperméable.

Le papier à la main, nous l'avons vu, est plongé dans une solution de gélatine ou colle animale, puis pressé entre les feutres, pour en enlever l'excédent. Ce collage en feuilles demande beaucoup de temps et de main-d'œuvre. On lui a substitué un procédé basé sur un mélange de certaines matières avec la pâte raffinée. C'est le collage résineux, dit collage végétal.

Le collage animal recouvre la feuille d'une couche unie, mais remplit les pores seulement d'une façon imparfaite, tandis que ces pores, dans le collage végétal, sont imprégnés de résinate d'alumine, la colle

entourant déjà chaque fibre à la sortie de la pile raffineuse.

Dans la pratique, on emploie, pour le collage en pâte, le savon résineux du commerce.

D) *Coloration.*

De même qu'on passe ordinairement le linge au bleu, afin qu'il paraisse plus blanc, il est nécessaire aussi « d'azurer » la pâte la mieux blanchie, pour rehausser la blancheur du papier. L'azurage se fait par le bleu de Prusse, pour les sortes inférieures de papier blanc ; l'outremer sert pour les qualités supérieures.

E) *Cuviers et pompes à pâte.*

La pâte, en sortant des piles raffineuses, s'écoule dans de grands récipients munis d'agitateurs. Ces récipients ou cuviers ont ordinairement la forme d'un cylindre placé debout.

Le but des agitateurs est de maintenir la pâte en mouvement, afin que les parties lourdes ne puissent pas se séparer et se déposer. Un mouvement très lent, une à trois révolutions par minute, suffit. Enfin, les cuviers sont munis de soupapes, dont certaines donnent issue à la pâte, pendant que d'autres servent au nettoyage.

Pour fabriquer du papier uniforme sur la machine, il faut, dans un même laps de temps, fournir à cette dernière une égale quantité de fibres. Les pompes à pâte et les régulateurs sont chargés d'alimenter la machine à chaque minute, d'un volume déterminé

de pâte raffinée liquide, qui a l'aspect d'un ruisseau de neige. Pour satisfaire à cette condition, il faut au préalable que, par un bon mélange dans la cuve, ce volume renferme toujours la même quantité de fibres, c'est-à-dire que la pâte soit toujours au même degré de dilution.

La pompe est actionnée par le même moteur que la machine à papier, à laquelle nous arrivons actuellement.

SECTION V

LA MACHINE A PAPIER

Le premier essai de fabrication du papier sans fin à la machine a été fait dans une fabrique française, celle de François Didot, à Essonnes, près Paris. L'inventeur de cette machine était un ouvrier français de Didot, nommé Robert. Il fut accordé à ce dernier, à titre d'encouragement, « en l'an VI et l'an VIII, une somme de trois mille francs, pour une machine à fabriquer du papier de grande dimension, qu'il avait soumise au Ministre ». Le 6 Ventôse an IX, Didot prit un brevet pour « une machine à faire du papier de toute longueur et largeur » et s'expatria. Il avait en vain réclamé une subvention aux pouvoirs publics ; il lui fut répondu « que le Ministre avait déjà accordé trois mille francs à l'inventeur Robert » (1).

La paix d'Amiens ayant rétabli les relations com-

(1) Levasseur. Histoire des classes ouvrières et de l'industrie en France, de 1789 à 1870, 2^e édition, tome I, p. 447, en note.

merciales franco-anglaises, Didot alla à Londres et céda, en 1804, ses brevets d'invention à de célèbres constructeurs : les frères Fourdrinier, qui les exploitèrent avec de grandes pertes. Leur mémoire est parfois honorée, comme il arrive souvent, par la dénomination de la machine (machine à papier de Fourdrinier), à laquelle ils ont sacrifié leur fortune.

Nous allons, pour simplifier l'analyse, étudier les opérations de la machine à papier dans l'ordre suivant : Distribution et dilution de la pâte ; Epuration de la pâte ; Transformation de la pâte en papier sur la toile métallique ; Elimination de l'eau par pression ; Elimination de l'eau par vaporisation ; Satinage des surfaces, qui constitueront autant de sous-sections.

A) *Distribution et dilution de la pâte.*

Le conducteur de machine doit avoir la possibilité de régler, diminuer, arrêter ou augmenter, suivant le cas, l'arrivée de la pâte. Cela se fait au moyen de la pompe, en modifiant la vitesse ou la course du piston, ou au moyen d'une caisse de distribution. La pâte arrive sur la machine, dans un état de dilution plus grand que celui dans lequel elle se trouve dans les cuiviers. Elle se rend, à cet effet, en sortant de la caisse de distribution, dans une caisse mélangeuse, où elle se dilue avec de l'eau.

B) *Epuration de la pâte.*

Quelque bien préparée que soit la pâte, elle renferme des particules de sables, de charbons, de métal

ou autres corps lourds qui apparaissent seulement lorsqu'on la dilue fortement ; ces corps étrangers sont d'autant plus nombreux que les chiffons ont été moins épurés à fond au cours des diverses opérations qu'ils ont subies.

Toutes ces matières se déposent, en vertu de leur poids, lorsque la pâte se trouve étendue sur une grande surface, comme celle des sabliers. Plus la pâte coule avec lenteur, plus les parties lourdes l'abandonnent facilement. Les sabliers sont généralement en bois et consistent en une table à rebords peu élevés, divisée, par un grand nombre de traverses, en autant de compartiments, dans lesquels se déposent les impuretés renfermées dans la pâte. On trouve souvent, au fond des sabliers, un feutre en laine, retenu par quelques baguettes de métal. Les impuretés sont mieux retenues par les poils d'un feutre rugueux que par un bois lisse. Ces feutres sont nettoyés souvent, par les soins du gamin de machine.

Avec les sabliers qui éliminent les particules de corps lourds, il existe d'autres appareils servant à l'épuration et fort justement nommés épurateurs. Ils sont destinés à ne laisser arriver sur la machine à papier que des fibres suffisamment fines et séparées. Les épurateurs sont extérieurement des caisses disposées en série. On fait d'abord passer la pâte sur un épurateur à fentes très larges, pour, de là, être distribuée sur d'autres épurateurs à fentes plus fines. Plus le nombre des épurateurs est grand, meilleure est l'épuration.

La pâte raffinée des papiers surfins doit être assez

pure déjà pour que les épurateurs servent plutôt de mesure de précaution que de moyen d'épuration.

Dans l'épurateur, la sortie de la pâte est réglée au moyen d'une coulisse ; le liquide qui passe se rassemble dans un compartiment et s'écoule par un déversoir sur le tablier. La pâte, en effet, avant d'arriver sur la toile métallique, se déverse sur le tablier, celui-ci devant suivre le mouvement d'oscillation de la toile, dont il est ainsi dépendant, repose à cet effet sur deux supports fixés à des montants. Il se compose, dans la plupart des machines, d'un fond en bois ou en laiton, avec rebords peu élevés par derrière et sur les deux côtés et prolongé en avant par une bande de cuir ou de caoutchouc.

Des parois mobiles en laiton fixées aux supports des courroies-guides se déplacent avec celles-ci pour régler la largeur du papier.

C) *Transformation de la pâte en papier.*

C'est sur la toile métallique, qui correspond à l'ancienne forme, que viennent se feutrer les fibres. Cette toile, en fils de laiton, est tissée sur des métiers, comme les étoffes. Lorsque la longueur voulue est atteinte, on joint les deux bouts par une couture à la main, de manière à avoir une toile sans fin. Cette toile métallique doit être d'un tissu régulier, élastique et résistant à une assez grande tension sans se rompre. Il faut avoir soin de vérifier que la couture ne marque pas le papier, ni n'affaiblisse pas le tissu métallique.

La partie de la toile métallique qui reçoit la pâte

et la convertit en papier forme une table plate (table de fabrication), animée d'un mouvement rapide en avant. Immédiatement au-dessous de la toile, se trouve un rouleau de tête, suivi d'une série de petits cylindres et de la presse coucheuse, autour de laquelle s'enroule la toile métallique, pour venir, supportée par d'autres cylindres, rejoindre le rouleau de tête. La toile reçoit son mouvement de la presse coucheuse, par l'effet de son adhérence contre la surface de cette presse, qui, elle, est actionnée par une poulie calée sur son arbre. Un cylindre sert de tendeur. Un rouleau régulateur permet de rectifier la marche de la toile.

Un appareil, composé d'un bâti, sur lequel sont disposées des poulies coniques horizontales, imprime à la table un mouvement latéral.

Malgré sa faible étendue, qui, souvent, ne dépasse pas cinq millimètres, ce mouvement constitue l'unique supériorité de la table plate sur la forme ronde des machines continues (2).

Sans ces oscillations latérales, les fibres ne se feutreraient pas dans tous les sens, mais se placeraient seulement sur la forme les unes à côté des autres, dans le sens de la longueur. Les oscillations sont réglées de façon que le papier soit égoutté le plus possible, lorsqu'il arrive sur les caisses aspiran-

(2) La machine ronde a été inventée en Angleterre, entre les années 1820 et 1830. On l'appelle ainsi à cause de son tambour ou forme ronde en toile métallique, qui remplit ici le rôle de la table de fabrication. Toutes les autres parties de la machine ronde se retrouvent à peu près identiques avec celles de la machine plate.

tes ; mais comme les fibres ne peuvent se feutrer qu'autant qu'elles sont en suspension dans l'eau, il faut, d'un autre côté, que l'eau ne s'écoule pas trop tôt. La feuille quittant la toile métallique va alors s'écraser sous les cylindres de la presse coucheuse, garnis d'un manchon de feutre sans couture.

Les « caisses d'aspiration » en bois ou en métal servent à accélérer l'égouttage, l'air ne peut y pénétrer que par la toile métallique, qui passe immédiatement au-dessus d'elles (3).

Le papier est bordé des deux côtés par les courroies-guides, dont l'écartement est déterminé par la largeur de la feuille à fabriquer.

Le papier doit quitter la toile métallique. Pour le conduire au feutre coucheur, éloigné de quelques centimètres seulement, l'ouvrier prend une poignée de papier à demi égoutté, tel qu'il vient de la presse coucheuse, le comprime quelque peu, en formant une espèce de bourrelet le long du cylindre, puis il saisit de la main restée libre, la feuille fabriquée et la conduit insensiblement sur le feutre coucheur. Pour bien réussir ce mouvement, très difficile pour les sortes minces, il faut une très grande pratique.

D) Elimination de l'eau par la pression.

En quittant la toile métallique, la feuille est complètement formée et doit d'abord être privée de son restant d'eau, autant que possible sans emploi de

(3) La plupart des machines sont munies de deux caisses aspirantes.

la chaleur. On imite, à cet effet, le procédé employé dans la fabrication du papier à la main, où cette opération s'effectue en exposant les feuilles, placées entre des feutres, à l'action d'une puissante presse. Dans la fabrication mécanique, on se sert de deux presses à peu près identiques par leur mode d'action, comme dans leurs parties constitutives. Chaque presse est formée de deux cylindres d'environ 40 centimètres de diamètre. Le cylindre inférieur est actionné directement au moyen d'une courroie et entraîne le cylindre supérieur par frottement. Ces cylindres sont en fonte et creux, recouverts soit de caoutchouc durci, noir et poli, soit d'une flanelle de feutre.

L'eau exprimée du papier s'échappe à travers le feutre. Après avoir pénétré le feutre, elle s'écoule dans un récipient en bois.

E) *Elimination de l'eau par vaporisation.*

A la suite des presses se trouve la sècherie, qui se compose d'un certain nombre de cylindres chauffés à la vapeur et destinés à éliminer, par évaporation, l'eau que renferme encore le papier. Les cylindres sécheurs sont en cuivre ou en fonte (4). L'arrivée de la vapeur a lieu par un tuyau principal, des conduites latérales et des soupapes. Un puits permet à la vapeur de s'échapper constamment.

(4) Il y a en général 8 à 10 cylindres de 90 cm. de diamètre, étagés sur deux rangs, en sorte que les deux faces de la feuille de papier soient soumises alternativement à l'apprêt.

F) *Satinage des surfaces.*

A la sortie du dernier cylindre sécheur, le conducteur de machine prend le papier et le place entre les deux cylindres supérieurs de la calandre. Les calandres sont une série de cylindres en fer superposés, dont celui du bas seul est actionné directement et entraîne les autres par frottement. Le but de cette disposition est d'exercer, sur les surfaces de la feuille feutrée, une pression suffisante pour resserrer les interstices des fibres et rabattre celles qui font saillie.

SECTION VI

COUPAGE, RÉGLAGE, TRIAGE DU PAPIER. — RENDEMENT.

En général, le papier n'est pas coupé sur la machine. Il y est seulement enroulé dans toute sa longueur, sur un manchon en bois, qu'on enlève lorsqu'il est rempli, pour le placer sur un des arbres de la coupeuse.

Une fois coupé, le papier va aux régleuses, s'il est destiné à être réglé.

Enfin, le papier est trié en trois ou quatre sortes destinées à la vente. Il y a, pour cette opération, un très grand avantage à retirer de la spécialisation. On ne fait trier aux ouvrières qu'une seule sorte de papier ; elles arrivent ainsi à la mieux connaître et à manipuler le papier beaucoup plus vite.

Ayant ainsi épuisé la description de chaque opération, que nous avons essayé de clarifier le plus pos-

sible, sans y parvenir tout à fait, sous peine de dénaturer les fonctions successives et forcément complexes que nous avons indiquées, il nous faut montrer, en terminant, quel est le rendement des chiffons en papier.

Nous ne nous occuperons même, uniquement, que des chiffons de qualité supérieure.

Quand on considère que la toile blanche est de la cellulose presque pure, n'ayant plus besoin, pour être transformée en papier, que de subir un faible traitement chimique, la perte est de 25 à 30 % sur la matière première.

Cela paraît énorme et on serait en droit de conclure que la manière actuelle de procéder est encore susceptible d'être sensiblement perfectionnée.

En matière scientifique, d'ailleurs, on n'a jamais dit le dernier mot et la voie est toujours ouverte au perfectionnement et au chercheur.

SECTION VII

MATIÈRES SUCCÉDANÉES DU CHIFFON

Au XIX^e siècle, l'accroissement de production de papier, dû à la mécanisation, a produit une hausse considérable du chiffon et sa rareté, si bien qu'il a fallu chercher, en dehors de lui, du moins pour satisfaire les demandes de sortes ordinaires, des matières premières moins favorables, mais impérieusement exigées par le grand développement de la consommation.

Nous allons brièvement passer en revue les plus importantes.

A) *Fibres ou tissus végétaux.*

Le tissu de toutes les matières végétales solides est formé de cellules infiniment petites et la substance qui constitue ces cellules est la cellulose. Les démonstrations résultant d'essais de laboratoires, qui montrent qu'un végétal quelconque peut produire du papier, et même de bonne qualité, sont nombreuses. Cela d'ailleurs ne prouve pas que ce végétal soit aussi bien propre à la grande fabrication. Les essais de laboratoire, appliqués à la grande industrie, donnent lieu souvent à bien des mécomptes. Mais la nécessité de remplacer, dans une certaine mesure, surtout pour l'avenir, les chiffons par d'autres matières végétales est aujourd'hui absolument reconnue.

B) *Vieux papiers.*

Le vieux papier occupe un rang important dans la fabrication. Il peut être considéré comme de la pâte raffinée. Son emploi ne nécessite qu'un nettoyage de surface. Il est surtout employé à la fabrication du carton et du papier d'impression. Cette matière première présente un avantage spécial: elle n'exige que peu de force pour son traitement. On obtient, par cent kilogrammes de vieux papier, selon la qualité et la pureté de cette matière, une quantité de papier neuf variant entre 70 et 90 kilogrammes.

C. *La paille.*

Elle comble parfois la carence du chiffon. Sa fibre est courte, faible et lisse, ce qui l'exclut de la fabrication des sortes fines. Pour les qualités inférieures et moyennes de papier, elle est un important succédané. Elle a l'avantage, sur beaucoup d'autres, le bois en particulier, de pouvoir être récoltée tous les ans et de voir sa production croître avec la culture et la population.

D) *La pâte de bois.*

C'est en 1867 qu'elle a fait son apparition dans la fabrication du papier. On la désigne, suivant le mode de sa fabrication, sous le nom de pâte mécanique ou chimique.

La pâte chimique est de la cellulose de bois. Elle comprend des fibres débarrassées des matières incrustantes, c'est-à-dire de la cellulose à peu près pure.

La pâte mécanique, elle, n'est en définitive que du bois divisé et dont les fibres sont toujours recouvertes de leurs substances incrustantes.

Le bois employé est assez souvent le sapin de Norvège et de Finlande, qui arrive dans notre pays sous forme de rondins, à peu près longs d'un mètre.

La première opération consiste à décortiquer le sapin ; il faut ensuite fendre les bûches et les couper, puis celles-ci sont jetées dans le trémis d'une hacheuse, qui les transforme en copeaux. L'opération chimique consiste alors à dégraisser et à décharner le bois à l'aide du bisulfite de chaux.

Le papier fabriqué avec la pâte de bois chimique, quoique ses fibres soient blanches, feutrantes et spongieuses, n'est pas d'une ténacité et d'une flexibilité très grandes ; il se déchire facilement.

Les parties incrustantes, qui recouvrent encore les fibres, dans le papier de bois défibré, subissent l'influence de l'air, de la lumière et de l'humidité, au point de prendre une teinte jaune brunâtre de plus en plus accentuée, qui se communique au papier, s'il reste longtemps exposé à l'air. On remarque en effet journellement que les livres fermés jaunissent principalement sur les bords, c'est-à-dire aux parties exposées à l'air. Cet inconvénient devrait déjà suffire pour faire éliminer cette matière de tous les papiers blancs, qui ne sont pas destinés, comme les journaux, à un usage passager.

Son emploi pour les livres et les bons papiers à écrire ne durera que jusqu'à ce que les consommateurs en reconnaissent l'inconvénient et réclament un papier exempt de bois.

Il est du reste souhaitable que plusieurs grands éditeurs en arrivent à cette mesure et s'inspirent de la sagesse de l'Etat français, qui exige, pour son papier timbré, du pur chiffon.

★
* *

Nous l'avons dit au début de cette deuxième partie, nos papeteries annonciennes sont toutes spécialisées dans la belle production, qui a atteint, on peut le dire,

à force de travail et de patience, aux limites de l'art le plus parfait (5).

Il est curieux de remarquer, dans ces conditions, que la mécanisation, qui n'est jamais assez poussée pour les productions purement industrielles, n'ira jamais à la limite et ne sera pas infinie, pour les productions avant tout artistiques, telles que celles de nos régions.

Le machinisme est, bien entendu, un progrès, mais, dans l'art de la papeterie, le plus grand degré de perfectionnement est atteint et assuré par le travail de plusieurs générations successives fidèles à la même industrie.

A notre époque encore, les ouvriers papetiers qui doivent aux traditions de famille une partie de leurs connaissances spéciales, sont encore ceux dont la collaboration est la plus appréciable. Toutes autres conditions étant les mêmes, les produits fabriqués sont toujours supérieurs, lorsqu'ils sont faits par des ouvriers ayant pu mettre à profit l'expérience de leurs devanciers.

Le siège de la fabrication des « sortes fines » reste toujours au centre des vieilles fabriques séculaires, où l'art a comme acquis un droit de cité, qu'une très ancienne prescription aurait sanctionné.

(5) Les industriels annonéens, qui ont le plus contribué au perfectionnement de l'art de faire le papier sont : Pierre Montgolfier, qui, en 1777, fabriqua les premiers papiers vélins. Etienne Montgolfier qui découvrit le moyen d'agiter régulièrement la pâte dans la cuve. Les frères Barthélemy et Etienne de Canson, qui imaginèrent le collage à la résine et la coloration des papiers, enfin la pompe d'aspiration placée sous la toile métallique de la première machine à papier continu, établie à Annonay en 1823.

TROISIÈME PARTIE

Organisation économique de l'Industrie papetière annonéenne

Le système économique spécial à cette industrie, c'est-à-dire les rapports des individus et des choses, qui participent à cette branche de l'activité humaine qu'est la production du papier, est tellement dans la dépendance de la technique, qu'il nous semble indispensable de faire, dès l'abord, le départ entre ces deux choses si différentes, qui sont la production actuelle et l'ancienne production.

Nous connaissons les moyens de production anciens et actuels, totalement dissemblables. Nous verrons symétriquement la différence dans la production au point de vue quantitatif.

Nous avons décrit également cette gêne que la politique des règlements de fabrication occasionnait à la production. Nous verrons surgir ici un autre obstacle, faussant, non moins que le premier, l'organisme économique ancien, nous voulons parler des péages, douanes et impôts, qui entravaient la circulation intérieure aux ^{xvii}^e et ^{xviii}^e siècles.

Enfin, nous assisterons, à notre époque, à ce phénomène, qui n'est pas uniquement remarqué dans l'industrie papetière. Le besoin économique ne s'est pas contenté de grandir, de s'étendre à tous, il s'est

compliqué, diversifié et fait par suite appel, pour sa satisfaction, à une quantité de produits toujours renouvelés, au gré des exigences de la mode. C'est en matière de papeterie, l'industrie du façonnage qui, écoutant l'appel, les désirs de la clientèle, fait tous ses efforts pour y adapter le produit.

CHAPITRE PREMIER

La production au temps de la papeterie à la main. — Les débouchés. — Obstacles économiques tenant à la circulation. — Les péages, douanes et impôts.

Le criterium économique de l'importance des anciens moulins à papier était le nombre de cuves, comme il est actuellement, dans nos usines modernes, le nombre des machines à papier.

Au temps où la technique était exclusivement manuelle, les quatre moulins à papier de la région annonnaéenne comptaient douze cuves, dont cinq à Vidalon-le-Haut, deux à Vidalon-le-Bas, trois à Faya et deux à Marmaty.

Pierre Montgolfier était incontestablement le fabricant de papier le plus considérable d'Annonay, et peut-être du Royaume. Dans ses moulins de Vidalon, tant par lui que par ses fils, il vendait annuellement plus de huit mille quintaux de papier.

Outre la fabrication des formats de papier Teillère, Colberte et autres, de petite dimension, alors en usage, il fit prévaloir la production d'une série de grands formats, destinés, les uns à la confection des registres et des plans, les autres à envelopper les soieries de Lyon, les pains de sucre et les épices (1).

Ses produits étaient extrêmement recherchés à Paris et dans les autres principales villes du Royaume, « qui les ont toujours considérés comme les plus beaux qui s'y fabriquent ». A l'étranger, ses principaux débouchés étaient : Naples, Turin, la Sardaigne, la Suisse et Genève en particulier. Il avait la fourniture de la Compagnie des Indes, où il faisait « des envois pour le compte du Roi » (2).

Moins importante était la production de ses confrères annonéens, les Johannot, qui fabriquaient annuellement douze cents à quinze cents quintaux de papier dans leurs moulins de Faya et Marmaty. Les Johannot vendaient principalement à Lyon, Paris, Nîmes, Montpellier, Aix, Marseille, mais aussi à Strasbourg, Francfort et autres villes d'Allemagne, où leurs papiers avaient une brillante réputation.

Mais un malaise économique, qui avait de terribles répercussions, sévissait et était un obstacle très sérieux aux débouchés, nous voulons parler des droits,

(1) La réglementation de principe n'était pas absolue dans l'application. Voici en effet une déclaration de Pierre Montgolfier à M. de Bacalan : « Je fais fabriquer tous les papiers de grandeurs et poids dénommés en l'arrêt du 27 janvier 1739 et encore quelques autres pour lesquels j'ai obtenu la permission de Monsieur l'Intendant ». Léon Rostaing, op. cit. Réponses à M. de Bacalan, pièces just., p. 474.

(2) *Ibid.*, p. 470.

qui entravaient la circulation des produits dans l'intérieur du Royaume.

Les droits de douanes étaient perçus sur les papiers destinés à l'étranger, « bien que l'arrêt de Sa Majesté, du 24 décembre 1701 exemptât de tous droits les papiers qu'on y exportait. Mais les Fermiers Généraux ont trouvé moyen de l'é luder et d'obtenir un autre arrêt, en date du 3 octobre 1702, qui leur conserve ceux de la Douane de Valence et qui annule la bonne volonté du Souverain, puisque, même avant ce premier arrêt, des marchandises qui avaient payé la Douane de Valence, étaient, par l'acquit de cette Douane, exemptés de ceux de sortie. Il est vrai que les lettres patentes du 22 décembre 1743 exemptent de nouveau de tous droits de douane et de sortie les marchandises dénoncées dans le susdit arrêt, du 24 décembre 1701, mais comme le papier n'y est pas expressément dénommé, sans doute par oubli, le Fermier prend de là le droit de l'exiger, manifestement contre le bien du commerce » (3).

L'accès du Rhône était radicalement bouché par les droits de douane de Valence et de Lyon et par l'imposition Foraine (4).

Les droits de douane de Valence s'élevaient à une livre douze sols six deniers pour cent ; ceux de la

(3) Léon Rostaing, *op. cit.* Réponses à M. de Bacalan, pièces just., p. 479.

(4) L'imposition Foraine était un droit de sortie sur les marchandises allant à l'étranger, ou destinées à d'autres provinces françaises, non soumises à cet impôt. Elle devait être payée au point de départ, depuis un règlement de Philippe de Valois. Levasseur. *Histoire des classes ouvrières et de l'industrie française avant 1789*, vol. 2, p. 84.

douane de Lyon étaient de sept sols six deniers ; ceux de la Foraine, treize sols quatre deniers, « outre le denier Saint-André, sur lesquels droits on percevait encore en outre six sols pour livre, suivant les acquits que nous en avons, le tout indépendamment du nombre des Péages » (5).

De nombreux Péages qui fournissaient des recettes considérables étaient en effet perçus sur le transport des marchandises, par terre ou par eau, dans la vallée du Rhône.

Depuis fort longtemps ils existaient ; on trouve, en 1238, la confirmation, par Frédéric II, d'un Péage établi dans le Viennois (6).

Un arrêt très détaillé du Conseil d'Etat, rendu le 21 avril 1664, fixait les lieux où ces péages pouvaient être établis et le montant des droits à percevoir, très élevés le plus souvent (7). Leur perception donnait lieu à bien des abus, d'ailleurs difficiles à éviter. Intentionnellement, il arrivait que les receveurs les agrémentaient de procédés vexatoires. Parfois, ils obscurcissaient à dessein le texte du détail des redevances, qu'ils étaient tenus d'afficher, ce qui ne manquait pas de soulever maintes contestations avec les bateliers et entrepreneurs de transports qui, eux, auraient souhaité que les marchandises confiées à leurs soins fussent exemptes, ou tout au moins assujetties aux plus minimes droits.

(5) Léon Rostaing, *op. cit.*, pièces just., p. 480.

(6) Mémoires pour servir à l'histoire du Dauphiné sous les Dauphins de la Maison de la Tour-du-Pin, Paris, 1711, p. 72-92-93. Cité par Léon Rostaing, *op. cit.*, p. 102.

(7) Léon Rostaing, *op. cit.*, p. 102.

Le 24 avril 1598, une douane avait été établie à Vienne, sur toutes les marchandises qui étaient voiturées à Lyon, par eau ou par terre (8). Les marchands viennois s'émurent et envoyèrent aussitôt des députés à Grenoble, pour proposer aux Etats assemblés « d'unir leurs intérêts, afin de combattre de concert le monstre en sa naissance ; et le Roi, qui était le plus sage prince et le meilleur homme du monde, supprima cette nouveauté » (9).

En réalité, il n'y eut qu'un déplacement et la douane fut rétablie et transférée à Valence, sous la forme d'un péage temporaire, perçu sur les marchandises à destination de Lyon, qui empruntaient la voie du Rhône, depuis Valence jusqu'à Vienne.

Ces entraves mises à la circulation avaient suscité de vives plaintes. Le 27 décembre 1659, les Etats de Languedoc, sur les demandes du Roi, avaient décidé, article IX, « que les contraventions qui seront faites aux arrêts contradictoirement rendus à la Cour des Comptes, Aydes et Finances de Montpellier, entre le Fermier de la Douane de Valence, le Syndic général du Pays de Languedoc et celui du Pays de Vivarez, des années 1649 et 1657, pour la levée des droits de la dite Douane, la connaissance en sera renvoyée à la dite Cour des Comptes, pour être les dits arrêts exécutés suivant leur forme et teneur » (10).

(8) Léon Rostaing, *op. cit.*, p. 103.

(9) Nicolas Chorier, *Histoire générale du Dauphiné*. Lyon, 1672, cité par Rostaing, *id.*, p. 103.

(10) *Histoire générale de Languedoc* par Dom Cl. Devic et Dom J. Vaissette. Toulouse, 1876, t. xiv, p. 751. Cité par Rostaing, *op. cit.*, p. 103.

Le 3 janvier 1662, dans une séance des Etats, l'Evêque de Viviers, répondant aux discours du Gouverneur et de l'Intendant, après avoir signalé les pertes que faisaient éprouver au commerce de Languedoc les pirateries des barbares d'Alger et des côtes infidèles, s'élevait aussi contre « les pilleries mêmes qu'on a faites sur le Rhône, où l'on a armé des frégates, pour exiger des impôts d'une Douane qui n'est pas due par les habitants de cette Province » (11).

Vauban, qui avait aperçu, d'une façon assez clairvoyante, la gêne qui résultait des abus de ces perceptions, n'hésita pas à rédiger son célèbre « Projet d'une Dixme Royale, qui, supprimant la Taille, les Aydes, les Douanes d'une Province à l'autre, les Décimes du clergé, les affaires extraordinaires et tous autres impôts onéreux et non volontaires et diminuant le prix du sel de moitié, et plus, produirait au Roi un revenu certain et suffisant, sans frais et sans être à charge à l'un de ses sujets plus qu'à l'autre, qui s'augmenterait considérablement par la meilleure culture des terres ».

D'après son système, les moulins à papier, assimilés aux moulins à blé et à huile, étaient assujettis à la dîme au vingtième, c'est-à-dire à un prélèvement de 5 % sur leur revenu annuel. Si cette mesure avait été appliquée, cette industrie aurait profité d'un dégrèvement appréciable, et les procédés vexatoires en usage fussent arrivés à leur terme. Mais le livre

(11) Histoire Générale de Languedoc par Dom Cl. Devie et Dom J. Vaissette, Toulouse, 1876, vol. xiv, p. 794. Cité par Léon Ros-taing, op. cit., p. 104.

de Vauban, audacieux et troublant, œuvre d'un précurseur qui montrait trop de hardiesse, fut condamné solennellement par le Conseil du Roi, ce qui laissa libre carrière aux abus.

En 1740, les fabricants de papier d'Annonay se décidèrent à adresser officiellement leurs doléances au Conseil ; elles restèrent sans écho, bien que maintes fois renouvelées (12).

C'est alors que les fabricants annonéens : Pierre Montgolfier, Antoine Montgolfier, Matthieu Johannot et Jean Johannot prirent le parti de former un Syndicat de défense. Ils rédigèrent à cet effet un contrat, à la date du 15 novembre 1759, aux termes duquel ils s'engageaient à verser, selon les cas, une somme variant de mille à deux mille livres, qui devait servir à indemniser Jacques Montgolfier, négociant à Paris, des frais par lui exposés pour aboutir à la suppression des droits de douanes de Valence et Lyon et décharger ainsi les fabriques d'Annonay (13).

Ce n'est pas de suite, ni sans peine, que se firent quelques améliorations dans cet ordre d'idées.

Un exemple frappant indique jusqu'à quel point étaient intolérables les agissements de la douane de Valence, vis-à-vis de l'industrie papetière.

Pierre Montgolfier, dont la manufacture de Vidalon était insuffisante à satisfaire les nombreuses demandes de sa clientèle, avait traité avec différents confrères du Velay et de l'Auvergne notamment, qui de-

(12) Léon Rostaing, *op. cit.*, p. 104.

(13) Léon Rostaing, *op. cit.*, p. 105.

vaient lui livrer d'importantes commandes de papiers, rendues soit à Vidalon, soit au port de Saint-Rambert-sur-Loire, ou à Lyon ; les frais de transport et d'emballage demeurant à la charge des expéditeurs.

Le 6 janvier 1764, il avait jeté les bases d'une convention avec un papetier nommé Favier, propriétaire de la manufacture de Tence (14). Le 19 juillet suivant, les agents du fisc saisirent, à proximité du port d'Unias-en-Forest, une caravane de chevaux ou mulets, chargés de papier appartenant à Favier.

Voici les détails curieux de cette saisie, consignés dans un mémoire des Fermiers Généraux en date du 31 décembre 1764.

. « Circonstances de la saisie.

« Le 17 juillet 1764, environ les onze heures du matin, les employés de la brigade de Craponne-en-Velay se mirent en embuscade à un quart de lieux de leur résidence, sur le chemin de Pontempeimt. Ils aperçurent des voituriers, qui conduisaient des chevaux ou mulets chargés et qui tenaient la route de Sauves-Sanges, en Auvergne. Tout leur annonça que les deux voituriers étaient de Tence en Velay et que la charge des chevaux ou mulets, au nombre de onze, consistait en papier. Ils les suivirent à vue jusqu'au village de Saint-Anthème, en Auvergne, où les uns et les autres couchèrent.

« Le lendemain 18, les voituriers continuèrent leur route et se présentèrent au bureau de Moingt-en-Forest. Les employés attendirent qu'ils en fussent

(14) Rostaing, op. cit., p. 105.

sortis pour s'y rendre à leur tour. Le receveur qu'ils interrogèrent sur la qualité des marchandises, leur répondit que c'était du papier ; que les voituriers avaient déclaré l'avoir chargé à Ambert, en Auvergne, et qu'en conséquence il leur avait délivré un simple passe-avant. Les employés, convaincus de la fraude, se remirent en marche et joignirent les voituriers sur les huit heures du soir, auprès du port d'Unias-en-Forest, où ils couchèrent, ainsi que les voituriers.

« Le 19, vers 9 heures du matin, ceux-ci se disposèrent à partir et au moment qu'ils sortaient de l'auberge, les employés leur demandèrent d'où ils venaient, où ils allaient et quelles marchandises ils conduisaient. Leur réponse fut qu'ils venaient d'Ambert, où ils avaient chargé du papier, qu'ils conduisaient à Lyon, pour leur compte, et qu'ils étaient porteurs d'un passe-avant du bureau de Moingt.

« Les employés leur observèrent qu'ils étaient certains qu'ils venaient de Tence en Velay, puisqu'ils les suivaient depuis Craponne, sans les avoir perdus de vue un seul instant, et ils leur déclarèrent la saisie, tant des papiers que des chevaux ou mulets, attendu qu'ils n'avaient évidemment pris la route d'Auvergne, que pour frauder la Douane de Valence; après quoi ils se mirent en chemin avec eux pour aller déposer les marchandises au bureau de Moingt.

« Pendant le cours de la route, les voituriers avouèrent qu'ils venaient de Tence, que c'était leur second voyage et qu'ils avaient chargé le papier dont il s'agit chez la veuve Favier.

« Ils renouvelèrent cet aveu en présence du receveur.

« On procéda ensuite à la vérification des ballots, il se trouva 2.484 livres de papier, et l'on remarqua par l'empreinte de son origine, qu'il provenait de la fabrique du sieur Favier, établie à Tence, et non de celles établies en Auvergne, circonstance qui faisait une nouvelle preuve de la fraude » (15).

Ces mesures, on le voit, étaient une gêne considérable pour le commerce et une entrave certaine pour les échanges.

Les fabricants d'Annonay, bien résolus à soutenir la lutte, avaient adressé au gouvernement un premier Mémoire, en date du 22 avril 1765, et un second au mois de décembre de la même année, avec un dossier à l'appui, qui contenait annexé, entre autres documents, la copie du procès-verbal de saisie du 19 juillet 1764, aux fins de démontrer combien était devenue intolérable et absurde l'extension que s'était donnée peu à peu la Douane de Valence (16).

Les pétitionnaires eurent du reste la chance de voir leur cause obtenir un plein succès, ensuite d'un arrêt du Conseil rendu le 24 février 1767, visant les communications par la Loire et autorisant les acquits à caution.

Mais, était-ce méfiance ou simple prudence ? Le Syndicat de défense des fabricants d'Annonay n'en fut pas moins renouvelé le 5 avril 1767, sur des bases

(15) Léon Rostaing, op. cit., p. 106.

(16) Léon Rostaing, op. cit., p. 107.

nouvelles. Pierre Montgolfier, ayant acquis d'Antoine Montgolfier, la manufacture de Vidalon-le-Bas et étant ainsi à la tête des deux fabriques, s'engageait désormais à participer pour moitié et les Johannot pour un quart chacun, dans le remboursement des frais exposés par Jacques Montgolfier, pour cette sorte de gérance, qu'il remplissait au nom des industriels annonéens, auprès des pouvoirs publics, afin d'agir au mieux de leurs intérêts.

Nos fabricants, de leur côté, multipliaient les Mémoires qu'ils adressaient à Monseigneur le Contrôleur Général, par l'entremise de Monsieur de Bacalan, Intendant du Commerce, et où étaient signalés les abus, les contradictions choquantes, les griefs accumulés par ces exactions fiscales et dont la conclusion tendait à la suppression de principe des droits locaux.

Pierre Montgolfier, dont l'influence était grande, rédigea même un document en ce sens, à caractère plus général, puisqu'il parlait au nom des fabricants de papier à la fois du Vivarais, du Velay et du Dauphiné. Comme il n'ignorait pas la précarité des finances du Royaume, il proposa subsidiairement de remplacer ces taxes gênantes et vexatoires, par une taxe à établir sur chaque cuve à papier en activité.

Cette proposition fiscale fut jugée intéressante par le gouvernement, qui la prit en considération et adressa même à cet industriel, en 1782, un questionnaire précis, auquel il répondit en ces termes, avec la plus entière franchise :

*Réponse au questionnaire adressé par l'Intendant
Général du Commerce à Pierre Montgolfier*

I

« *Demande.* — Si chaque cuve à papier peut être susceptible d'une égale imposition, parce qu'il peut y en avoir de plus petites les unes que les autres et en conséquence susceptibles d'un moindre produit d'ouvrage ?

« *Réponse.* — La levée de tous droits de Douanes, Péages... sur les papiers, chiffons et rognures de peaux, en facilitant la circulation de ces marchandises, serait de la plus grande utilité pour le commerce et établirait une égalité de concurrence qui exciterait l'émulation.

« Quant à la forme de l'établissement d'un nouveau droit, celle à laquelle on paraît s'arrêter me semble moins susceptible d'inconvénients, puisque chaque cuve occupe également quatre ouvriers et que le plus ou le moins de travail ne dépend que de l'activité de ces ouvriers. La seule différence qu'il peut y avoir roule sur la force et grandeur des papiers que l'on y fabrique.

« Mais, quoique cette différence puisse être très considérable, elle ne tourne au préjudice ni de l'impôt, ni du fabricant, qui est obligé de régler sa fabrication sur les demandes de ses commettants et celui qui ferait en papiers forts une quantité au-dessus de ce qu'exige la consommation, serait obligé de s'en

procurer des débouchés hors du Royaume, ce qui ne tendrait qu'au bien du Commerce et du Droit, puisque l'exportation libre chez l'étranger favoriserait l'accroissement de nos manufactures.

II

« *Demande.* — Si, pour frauder le droit, un fabricant ne pourrait pas diminuer le nombre de ses cuves, en augmentant la grandeur des autres, ce qui diminuerait son imposition sans diminuer son ouvrage ?

« *R.* — J'ai dit qu'une cuve est nécessairement composée de quatre ouvriers, qui travaillent dans le même temps à des opérations différentes sur chaque feuille de papier. Un maître intelligent fait le plus qu'il peut, avec le moins de dépense. La forme de l'impôt en aiguillonnant son industrie, l'engagera à veiller à la bonne fabrication, les papiers défectueux qu'on est obligé de refondre, ne servant qu'à occuper les ouvriers en pure perte pour lui.

« Il serait impossible à un fabricant de diminuer le nombre de ses cuves, en augmentant les autres, attendu qu'une cuve, en termes de papeterie, est une auge de grandeur déterminée, autour de laquelle les ouvriers sont continuellement en action et ne laissent aucun moyen d'en occuper davantage. Il est vrai qu'en doublant le nombre des ouvriers, ils pourraient y suppléer dans les intervalles des repas et du sommeil ; mais comme il est libre à chaque fabricant de suivre cette méthode, qui pourrait bien tiercer le tra-

vail d'une cuve, et qui est avantageuse pour la bonne fabrication et économie, on peut établir l'impôt en conséquence.

III

« *D.* — Combien on pourrait exiger par chaque cuve ?

« *R.* — Un fabricant peut difficilement déterminer ce droit. L'impôt est toujours onéreux à celui qui le paye ; c'est à la sagesse du gouvernement à le fixer. Cependant, pour obéir à la demande, je penserais que 80 à 100 livres par cuve suppléeraient au delà de ce que le papier paye actuellement aux Fermiers Généraux et que cette somme pourrait être supportée par le fabricant. Peut-être serait-il convenable de n'imposer, dans le commencement, qu'un droit très modique, jusqu'à ce qu'on eût monté la machine : 1° pour empêcher les plaintes et les représentations ; 2° parce que cet impôt tomberait d'abord sur le fabricant, qui ne pourrait hausser le prix de sa marchandise qu'à la suite du temps.

IV

« *D.* — Quelle forme on pourrait donner à la perception de ce droit, afin qu'il ne fût point gênant pour le fabricant et certain pour le Roi ?

« *R.* — L'on peut aisément connaître la quantité de cuves d'une fabrique. Cet objet ne peut absolument être caché, soit par la grandeur de l'emplacement et

disposition de l'atelier, soit par la quantité d'ouvriers employés.

« Ainsi, un fabricant ne pourrait donner une fausse déclaration par la facilité qu'il y aurait à s'en convaincre. D'ailleurs, les fabricants d'un arrondissement connaissent le nombre de cuves de chacun de leurs confrères. Quant à la forme de percevoir l'impôt, l'on pourrait, dans chaque Intendance, diviser les fabriques en arrondissement, travail qui a déjà été fait dans presque toutes les Provinces, en conséquence de l'arrêt de règlement du 27 janvier 1739 ; chaque arrondissement nommerait ses maîtres-gardes et adjoints, qui seraient chargés de la levée et de l'imposition, et le corps des fabricants responsable solidairement de leur gestion. Un arrangement pareil n'entraînerait aucun frais de Régie, aucun moyen de vexation et préviendrait la fraude, l'intérêt de chacun y étant opposé.

« Chaque fabricant serait tenu de faire au maître-garde une déclaration des cuves qu'il a dans sa fabrique et de celles qu'il se propose de faire valoir dans le cours de l'année, ensemble les piles employées pour les alimenter et de la signer sur le registre du dit maître-garde, qui, avant d'en envoyer copie à l'Intendant, pour en recevoir l'attache, se transporterait, avec ses adjoints, et, à défaut, deux témoins, dans les fabriques pour en constater la vérité et dresser un état de situation.

« Cette précaution obvierait aux abus qui peuvent naître de la connivence des maîtres-gardes avec les fabricants ; que si elle ne paraît pas suffisante, l'In-

tendant pourrait envoyer de temps à autre son subdélégué ou l'Inspecteur des fabriques, qui vérifierait les déclarations et, en cas de malversation, sévirait contre les maîtres-gardes et les contrevenants.

« Seraient tenus chaque fabricants, de porter, de trois mois en trois mois, un quart de leur imposition au dit maître-garde, suivant les déclarations qu'ils pourraient alors augmenter pour les trois mois suivants.

« Seraient pareillement tenus les dits maîtres-gardes de compter tous les trois mois les sommes qu'ils auraient reçues, dans la caisse qui leur serait indiquée et d'en représenter les quittances aux fabricants de leur arrondissement.

« Serait dressé procès-verbal, par les maîtres-gardes et adjoints, pour justifier des fraudes qu'auraient pu faire aucuns fabricants, en élevant des cuves ou augmentant des piles, sans, au préalable, en avoir fait leur déclaration; pour être prononcé contre eux, par les juges commis à cet effet et les amendes applicables, partie aux dénonciateurs... etc...

« Je finis cet article, en observant qu'il serait aussi possible de déterminer le nombre des cuves de chaque fabrique par celui des piles ou cylindres, à raison de neuf piles ferrées et une à affleurer par chaque cuve et un cylindre pour deux. On pourrait alors imposer le droit sur les piles ou cylindres; dans ce cas-là les cuves occupées à fabriquer de grandes sortes, employant plus de piles ou de cylindres, payeraient conséquemment un droit plus fort.

« *Nota.* — On perçoit, en Auvergne, la Capitation des fabricants de papier, à raison de la quantité des roues qui font mouvoir leurs moulins. » (17)

Cependant, cette sage combinaison n'eut pas la chance d'avoir, à cette époque, le pas sur la routine. Elle eut seulement le mérite de tracer la voie à suivre pour l'avenir (18).

Un résultat tangible fut enfin acquis, grâce à la ténacité des fabricants annonéens et de Pierre Montgolfier en particulier. Le Roi, après les concessions précédemment faites pour faciliter les transports sur la Loire, racheta sur le Rhône un certain nombre de Péages (19).

Encouragé par ce nouveau résultat, Pierre Montgolfier, loin de déposer les armes, continua à entasser Mémoires et Suppliques. Necker, le 10 juillet 1777, venait d'être mis à la tête des Finances. J.-A. Montgolfier, s'adressant à lui, débutait en ces termes : « La satisfaction que témoigne le commerce du choix qu'a

(17) Léon Rostaing, *op. cit.*, p. 108.

(18) C'est la Révolution qui mit en vigueur ce système d'imposition par une loi du 17 mars 1791.

(19) M. Mazon a découvert en 1895, aux Archives Nationales, un document inédit, faisant connaître que par une ordonnance du 14 août 1770, le Roi avait racheté tous les Péages, que le Prince de Soubise possédait sur le Rhône à La Voulte, Montélimar, Tournon, etc. Cité par Rostaing, *op. cit.*, p. 110.

D'après Levasseur. Histoire des classes ouvrières et de l'industrie en France avant 1789, vol. 2, p. 82, Louis XIII aurait rendu, le 27 mai 1505, une ordonnance portant que le cours de la Loire serait désormais libre et que tous les péages non concédés par charte royale, depuis cent ans au moins, seraient abolis. L'ordonnance ne fut pas exécutée rigoureusement. En 1567, il existait encore cent à cent-vingt péages. Ils ne disparurent qu'avec la Révolution.

fait de vous Sa Majesté, pour l'administration des finances, m'oblige de vous adresser le trentième Mémoire... » (20).

Mais la perception péagère était une vieille coutume, tellement enracinée, qu'elle fut longue à disparaître. Il fallait surtout procéder graduellement, pour ne pas ébranler le crédit de l'Etat et trouver des expédients pour combler les vides.

Peut-être, une politique d'amélioration continue, quoique lente, si elle eut persévéré, eut-elle produit des résultats, qui eussent étouffé le mécontentement général ?

En tout cas, la Révolution apportant là encore son souffle puissant, contre lequel les vieilles coutumes surannées et gênantes ne résistaient pas, eut raison des fâcheux Péages, en supprimant radicalement les droits et privilèges seigneuriaux.

(20) Rostaing, op. cit., p. 111.

CHAPITRE II

La production actuelle

Toute autre est devenue la production, qui a crû dans d'incroyables proportions, depuis l'avènement du machinisme dans nos usines annonéennes.

Les Anciennes Manufactures « Canson et Montgolfier » se composent maintenant de trois usines, qui forment chacune un tout complet : Pupil, Vidalon-le-Haut et Vidalon-le-Bas, situées sur les communes d'Annonay et de Davézieux. Un petit chemin de fer, genre Decauville, les relie les unes aux autres. Elles sont établies sans discontinuité sur la rivière (la Deûme), dont la société a la propriété sur une longueur de 1.700 mètres environ. Les constructions s'étendent sur une surface de quatre hectares, au milieu d'un terrain d'une superficie de trente hectares d'un seul tenant.

A l'extrémité de ces terrains, se trouve une vallée granitique, dans laquelle passe un ruisseau qui ali-

mente un vaste réservoir de soixante-cinq mille mètres cubes, au moyen d'un simple barrage. Cette réserve d'eau, claire et pure, permet de continuer, aux années de grande sécheresse, la fabrication dans de bonnes conditions.

Les agents propulseurs de toute l'activité qui se dépense dans ces usines sont de trois sortes : l'eau, la vapeur et l'électricité, qui, par une série de transformation et de transmission, actionnent tous les appareils. Les usines de Vidalon disposent de trois retenues d'eau successives, de dix mètres, six mètres et sept mètres, dont l'énergie est captée par des turbines ; neuf machines à vapeur ; le courant électrique, venant d'un secteur, est reçu par trois groupes de transformateurs et peut être utilisé par quarante moteurs. La force motrice totale mise en jeu est de quinze cent cinquante chevaux.

Les spécialités les plus connues de cette firme séculaire sont le papier à dessin pour lavis et aquarelle, blanc ou teinté, selon une gamme de plus de soixante nuances ; les papiers pour études d'ingénieurs ou plans d'architectes. On a coutume d'appeler ces sortes « le Canson », papier qui est universellement connu. A côté de la fabrication « du Canson », il y a également une autre sorte pour le dessin, « le Ingres ». Les papiers à décalquer, papiers à registre, papiers pour machines à écrire, papiers à lettre façonnés en tous genres. Les papiers à la forme ou à la main, pour les impressions de luxe ; les buvards, cartons, etc...

Enfin, la Société, par suite d'adjudications, assure

la fourniture de diverses administrations publiques : papier timbré de l'Etat français, Colonies et Protectorats, papiers pour bandes télégraphiques des Postes et Télégraphes.

La Société anonyme des Papeteries « Johannot et Latune » dispose, dans ses usines de Faya et Marmaty, d'une force motrice de quatre cents chevaux.

Du fait de leur situation aux portes d'Annonay, ces usines profitent d'un avantage précieux : celui de se trouver à proximité de la gare d'Annonay. Cependant, elles ne sont point dotées d'un embranchement privé, qui les relierait au chemin de fer P.-L.-M. Cela vient de ce qu'une trop grande différence de hauteur, par rapport à la distance qui les sépare, existe entre la gare d'Annonay, qui est située presque au point culminant de la ville, et les usines de la Société « Johannot et Latune », édifiées en contre-bas par rapport à la voie du chemin de fer.

A un autre point de vue, cette situation est un désavantage, car l'eau de la Deûme a déjà traversé les trois autres firmes annonéennes, avant de parvenir à celle-ci.

Les principales spécialités de cette maison sont les papiers buvards, les papiers à registre, pelures pour machines à écrire. Pendant la guerre 1914-1918, la Banque de France lui a fait fabriquer diverses coupures, notamment le type à l'effigie de Bayard. Elle a aussi préparé de nombreux billets filigranés pour les Chambres de Commerce et d'importantes quantités de papier végétal pour explosifs, pour la France et l'Angleterre.

La Société en commandite simple « Montgolfier frères » a son siège social à Grosberty, commune d'Annonay. C'est la plus jeune firme de la région. Elle compte trois usines : Grosberty, le Pont-de-la-Pierre et le Moulin-du-Roi, qui sont les plus modernes de la contrée, construites en ciment armé, percées de larges ouvertures, dotées des derniers perfectionnements et d'un outillage de premier ordre. La force motrice, qui fait mouvoir ces usines, est de six cents chevaux. Elles sont reliées au chemin de fer P.-L.-M., gare de Boulieu-lès-Annonay, par un embranchement privé à voie normale, qui mesure à peu près cinq cents mètres.

Les principales spécialités de cette maison sont le papier sulfurisé, papier végétal et papier paraffiné, dont la production a servi, pendant la guerre, à la défense nationale, qui l'a utilisé comme papier de pliage pour le service de santé ; les papiers pelure, papier carbone, etc...

Enfin, la papeterie de Saint-Marcel, connue depuis 1807, sous la raison sociale « Montgolfier », est la propriété de M. Augustin de Montgolfier. Elle dispose d'une force motrice de quatre cents chevaux.

Elle est privilégiée relativement à la pureté des eaux qui servent à sa fabrication, étant la première usine rencontrée sur le cours de la Deûme.

Pendant longtemps, la papeterie de Saint-Marcel a eu une spécialité, qu'on ne trouvait nulle part ailleurs, c'était la fabrication d'un parchemin composé de déchets de peau. Ce parchemin « animal », très solide, a des emplois importants, notamment dans

les gargousses pour canons de la marine et pour les filatures de laine.

A côté de cette production, qu'elle a eue longtemps exclusivement, par un hasard économique qui crée parfois des monopoles de fait, non intentionnellement voulus, cette firme fabrique du papier à dessin, registre et papier pour machine à écrire.

Au total, la production papetière annonéenne est assurée par quatorze machines à papier continu, se répartissant comme suit :

Vidalon-le-Haut, Vida-

lon-le-Bas et Pupil..	3 machines plates	2 rondes
Faya, Marmaty	2 —	1 —
Grosberty, le Pont-de-		
Pierre et le Moulin-		
du-Roi	4 —	»
Saint-Marcel	1 —	1

On sait que le nombre des machines à papier est déterminant actuellement, en principe, pour connaître de l'importance des usines.

Les exploitations de cette région sont, du point de vue général, moyennes, mais des plus considérables cependant à ne fabriquer exclusivement que des sortes fines.

Quel est le chiffre atteint par la production annonéenne et quelle est sa valeur ?

Nous avons indiqué, dans notre introduction, que le centre annonéen produit cinq mille six cents tonnes annuellement (soit 0,85 % de la production fran-

caise), qui se répartissent ainsi dans les différentes firmes :

Au premier rang, viennent :

Les usines de Grosberty, du Moulin-du-Roi et du Pont- de-la-Pierre	2.800 tonnes
--	--------------

Puis :

Les usines de Vidalon et de Pupil	1.500 »
--	---------

Les usines de Faya et Mar- maty	900 »
--	-------

L'usine de Saint-Marcel	400 »
------------------------------	-------

Cette production annonéenne, évidemment faible au regard de la production française générale, atteint cependant une très grande valeur de trente-six millions de francs, valeur évidemment toute relative et variable actuellement, à raison de l'instabilité regrettable du franc.

C'est qu'il convient en effet de faire entrer en ligne de compte le point de vue qualitatif, qui retient l'attention constante de nos fabricants annonéens.

Nous l'avons déjà dit, Annonay est l'un des centres les plus renommés pour la belle fabrication, grâce à son armée d'excellents ouvriers spécialistes, se succédant à la fabrique de génération en génération et grâce aussi à la direction, qui est le point le plus important.

Le travail des fabriques de papier, entendant par là surtout le beau papier, ne s'effectue pas, en effet, avec une régularité automatique. La transformation

des matières premières employées, suivant leurs propriétés, subit des changements continus, ce qui nécessite une direction ferme et expérimentée, car le guide unique à suivre réside dans les phénomènes extérieurs, qui ne sont complètement connus qu'après une longue pratique. Aussi, nos plus grands industriels annonéens, outre une éducation scientifique et commerciale profonde, sont ceux qui ont travaillé de longues années et ont acquis la grande expérience des principales opérations de la fabrication du papier.

De plus, les papeteries d'Annonay ne se bornent pas au rôle de producteurs, travaillant habilement, à tous les stades de la fabrication du papier. Elles ont créé également des services commerciaux développés, qui leur permettent d'atteindre directement la clientèle, sans subir pour cela les exigences, parfois lourdes, des intermédiaires.

C'est ainsi que les papeteries de Vidalon ont des maisons de vente, avec dépôts de marchandises, à Paris, Bruxelles, New-York, et des représentants dans les principaux pays du monde.

Les Sociétés « Johannot et Latune » et « Montgolfier frères » ont également des dépôts à Paris et des agents à l'étranger.

L'organisation industrielle que nous venons de décrire, constitue un ensemble très puissant, bien adapté aux nécessités de la belle production moderne.

Cependant, cette production papetière de la région annonéenne est-elle susceptible d'augmentation ?

Il y a là une grosse question à examiner, qui inté-

resse l'avenir de la papeterie et qui prend chaque jour plus d'importance.

Mettant de côté l'augmentation en valeur, qui vient d'une plus grande perfection apportée à la production et qui se réalise peu à peu par un travail continu, ou soudainement, par une découverte, l'augmentation objective, en quantité, est-elle possible, tout en conservant la même valeur intrinsèque ?

Dans les conditions économiques actuelles, il semble bien que la concentration de cette industrie locale a atteint sa limite avec ses quatre groupes de papeteries. Cette concentration est avantageuse, notamment pour l'économie de frais et surtout la meilleure direction qui en résulte, si appréciable dans l'industrie papetière.

La loi d'intégration, dans cette industrie, est allée au bout de son application et même au détail, puisque le fabricant, dès qu'il reçoit sa matière première, le chiffon brut, lui fait subir toute la série des transformations sans recours à aucun intermédiaire. La loi d'intégration aurait une portée absolue, si les industriels cherchaient eux-mêmes le chiffon et le centralisaient en l'achetant aux détaillants; ce qu'ils ne font pas, car l'économie de l'opération, pour le moment, ne présente pas pour eux d'avantage et qu'il est plus simple de s'adresser aux gros traitants.

Et pourtant, il y a certainement à faire dans le sens d'une meilleure organisation économique de cette belle industrie ?

Quelles améliorations sont donc réalisables et souhaitables pour l'avenir ?

Tout d'abord, il serait bon de faire de la papeterie une industrie complète, fabricant elle-même ses pâtes, cela a plutôt le caractère d'un vœu pour les centres papetiers autres que celui dont nous nous occupons, car nous l'avons déjà indiqué, les papeteries annonéennes principalement à base de chiffon, lui font subir tout le traitement qui le transforme en pâte.

La technique et le machinisme employé sont-ils susceptibles d'améliorations ?

On a vu de nos jours d'anciennes machines à papier, qui fabriquaient une bande de papier de un mètre de largeur à une vitesse de dix à vingt mètres à la minute, remplacées par de véritables monstres, fabricant du papier de cinq mètres de largeur, à la vitesse de deux cent cinquante à trois cents mètres par minute. Ces machines cependant à gros rendement, sont surtout employées pour la production du papier commun, du papier journal surtout; mais ces progrès n'ont pas une importance capitale pour Annonay, car la fabrication du papier fin et extra-fin, ne s'accommode pas de pareilles dimensions et encore moins d'aussi grandes vitesses.

Aussi voit-on l'usine moyenne — celle dont on rencontre le type dans les papeteries annonéennes — maintenir sagement sa fabrication dans les sortes supérieures, à l'aide d'un matériel ancien, dont le rendement est moins poussé, mais qui donne un produit d'une autre qualité.

Nous devons attirer l'attention, à ce propos, sur un fait d'économie générale. Beaucoup trop de machines à papier viennent de l'étranger, en comparai-

son du nombre assez faible que fournissent à l'industrie papetière les constructeurs français.

Voici à ce sujet des chiffres donnés par M. André Navarre :

« Dans l'espace de quinze ans (de 1903 à 1918), sur 93 machines à papier nouvelles installées en France, à ma connaissance, 51 seulement l'ont été par des constructeurs français et 42 par des constructeurs étrangers. Parmi les 51 machines françaises, 15 étaient destinées à la fabrication des papiers minces, c'est-à-dire peu importantes ; 15 de moyenne importance, pour la fabrication des papiers fins et seulement 21 étaient vraiment modernes et importantes pour la fabrication des papiers ordinaires. Au contraire, et c'est ce qui donne à cette statistique toute sa gravité, les 42 machines étrangères étaient presque toutes destinées à la fabrication moderne de papiers ordinaires. » (1)

Donc, d'après M. Navarre même, le reproche n'atteint pas l'industrie papetière moyenne, spécialisée dans les sortes fines, qui choisit en général son fournisseur parmi les constructeurs français. Nous souhaitons pour l'avenir que les gros producteurs suivent cet exemple et déclinent les offres séduisantes des constructeurs étrangers.

Il est bien évident qu'une des conditions et non des moindres du progrès et du développement d'une industrie, est d'avoir à sa disposition, dans son propre pays, les ateliers nécessaires et suffisamment outillés pour la construction des machines de sa spécialité.

(1) André Navarre, *op. cit.*, p. 40.

Mais, lorsqu'on aura puisé en France toute la matière première, que celle-ci aura été traitée sur notre sol, lorsque le machinisme, la technique seront partout parfaitement au point, aura-t-on suffisamment fait ?

Evidemment non. Le défaut le plus grave de l'industrie papetière française — dont Annonay a sa part — est le manque presque complet de spécialisation.

Alors qu'en Angleterre, en Allemagne, aux Etats-Unis, les papeteries sont toutes spécialisées pour une seule sorte de papier, en France, dans cet ordre d'idée, rien ou presque rien n'a été fait et bien peu d'usines peuvent se flatter de jouir de cet immense avantage, à l'exception des usines les plus modernes, exclusivement installées pour la fabrication des papiers pour journaux.

Ce vice retient d'autant mieux notre attention, qu'il est spécialement profond et cause plus de torts aux usines de sortes fines.

Voici l'opinion de M. Navarre à ce sujet :

« Les usines de papiers extra fins, perdent le tiers de leur production possible en fragmentant leur marche, pour faire suivant la fantaisie du client toutes les belles qualités : depuis le papier photographique et les parcheminés pour machines à écrire, jusqu'aux buvards et même jusqu'aux papiers extra minces pour copies de lettres. Sur une machine qui peut faire normalement 125 kilogs de papier à l'heure, on accepte sans hésiter des fabrications spéciales de 500 ki-

logs, qui exigent le plus souvent, pour le réglage de la machine, ou pour la coloration spéciale demandée, un arrêt d'une heure au commencement et à la fin de la fabrication, soit deux heures perdues avec, en même temps, 50 kilogs de pâte gaspillée en déchets, pour une production de 500 kilogs vendables. »

« Dans les usines de papiers moyens, les ordres sont bien exigés plus importants, mais le fabricant accepte presque toujours de reproduire, à la demande du client, toute qualité de papier qui paraît répondre à l'emploi de ses matières premières courantes.

« De même pour les papiers ordinaires. »

« Si bien que j'estime au quart du rendement de l'usine, la perte de production qui est due pour l'ensemble des Usines françaises à la non-spécialisation de nos machines.

« Il y a là une dissipation formidable d'énergie productrice et une aggravation proportionnelle du prix de revient, dont peuvent seulement se rendre compte ceux d'entre nous, qui ont la bonne fortune, d'avoir de temps en temps des périodes de marche prolongée sur les mêmes articles. » (2)

Le danger est donc grand et doit être combattu si l'on veut que notre industrie prenne le développement qui lui convient, et que seule la spécialisation indispensable des usines lui donnera.

Quels sont les moyens qui peuvent être utilisés pour parvenir à la spécialisation ?

On peut en indiquer trois.

(2) André Navarre, *op. cit.*, p. 68.

C'est tout d'abord le procédé le plus simple, mais que peuvent seuls employer les fabricants devenus personnellement assez puissants, au point de vue commercial, du filtrage des commandes. Le fabricant dans ces conditions, pourrait alors trier les commandes reçues et réserver pour ses propres usines les ordres qui conviennent le mieux à son installation, renvoyant pour le surplus le client qui s'adresserait à d'autres fabricants.

Cette méthode, toute individuelle, est, il faut bien en convenir, inapplicable pour la majorité des industriels, pas assez puissants commercialement pour opérer pareil choix.

Mais surtout, cette méthode ne serait, si elle était possible, réellement bonne, que si chacun, prenant la spécialité qui lui convient, tous les besoins continueraient cependant à être satisfaits. Or, ce serait un hasard inespéré, de réaliser d'une manière aussi anarchique la coïncidence nécessaire entre le besoin et le produit.

Recourant nécessairement à un autre procédé, c'est alors la réalisation d'une sorte de cartel d'usines, qui donnerait la solution préférable. On constituerait en Comptoir un groupe d'usines assez important, pour permettre à chacune de se spécialiser dans les sortes lui convenant le mieux. L'effort commercial collectif de tous les fabricants d'un centre papetier, nécessaire à cet effet, n'est possible, que si chacun consent

à abandonner une partie de son individualité et accepte le contrôle de la collectivité (3).

Enfin, un procédé voisin est celui du trust. Il consisterait à acheter et réunir en une seule main, sous un seul contrôle, un nombre suffisant d'usines antérieurement concurrentes à qui on imposerait une spécialité. Ce système couramment employé aux Etats-Unis est assez défavorablement accueilli en France. En ce qui concerne spécialement l'industrie papetière, on en peut citer jusque là qu'un exemple (4).

Quel que soit en somme le procédé employé, nous en avons indiqué trois mais il y en a d'autres, l'alliance des usines entre elles, sur le terrain commercial, pour arriver à la spécialisation est d'une absolue nécessité. C'est en effet le seul moyen, qui réalise avec efficacité, le plus sensible abaissement du prix de revient.

D'autre part, dans l'industrie papetière, le prix de revient est considérablement abaissé également, lorsqu'on a soin d'éviter les pertes et déchets de papier, au cours des diverses transformations qu'il subit.

Voici en effet l'opinion d'un industriel à ce sujet :
« Dans notre industrie, la marge des bénéfices est faible et le bénéfice se fait chez nous, surtout par la

(3) Cette forme est appliquée en France par l'organisation dite « Comptoir des papiers minces du Midi », qui a rendu d'immenses services. Les fabricants cessant les rivalités qui les divisaient, le Comptoir leur a permis, par la spécialisation rigoureuse de leur fabrication, de produire plus économiquement.

(4) Cet exemple nous est donné par « la Société générale des Papeteries du Limousin » qui a groupé en une seule société, quinze usines avec vingt machines à papier, toutes spécialisées dans la fabrication des papiers paille.

minutie que le fabricant apporte à éviter les pertes et les déchets, toujours considérables dans la production d'un objet si fragile. » (5)

La meilleure solution, nous semble-t-il, de ce problème, qui réaliserait la transformation pour la vente (façonnage) de tout le papier fabriqué sur la machine, est donnée par la standardisation.

En effet, prenons pour exemple la fabrication d'un article de papeterie courant : le papier à lettre.

Si au lieu d'exécuter d'après les commandes et la mode, des variétés infinies de formats, il y avait des séries types en nombre limité, admises par tous, fabricants et consommateurs, la coïncidence entre le papier brut fabriqué et le papier à lettre façonné pourrait être parfaite.

Il suffirait, moyen très simple, si la standardisation existait, de donner aux courroies-guides de la machine à papier, un écartement, qui soit un multiple exact de la dimension des formats de papier à lettre.

Il en serait de même de tous les autres articles de papeterie : papier à dessin, papier registre, etc... et, de cette façon, il n'y aurait ni perte, ni déchet, au moment du coupage, ce qui réaliserait une économie considérable.

La standardisation, comme tout changement de méthode, sera lente à s'établir dans l'industrie papetière d'une manière absolue. Longtemps encore, au mieux de leurs intérêts, nos fabricants chercheront à utiliser dans le façonnage, tout le papier fabri-

(5) André Navarre, *op. cit.*, p. 46.

qué, sans y parvenir complètement, à défaut de standardisation admise.

Ils s'appliquent d'ailleurs autant que possible, à éviter les déchets de papier, qui ne sont pas tout à fait perdus, puisqu'ils retournent à la production.

Une amélioration économique, d'une importance secondaire par rapport à la spécialisation et à la standardisation, mais de quelque valeur cependant, et plus immédiatement réalisable, serait la meilleure utilisation du personnel occupé par l'industrie papetière

Dans les papeteries annonéennes, il nous semble qu'il reste beaucoup à faire à ce point de vue.

Les wagons, chargés de pâte ou de papier, sont actuellement encore dans ces usines poussés par l'homme; il est certain que des moyens de manutention mécaniques, économiseraient cette main-d'œuvre, qui pourrait être employée plus utilement ailleurs. Il est probable que nous assisterons dans un avenir prochain, à raison de la cherté de la main-d'œuvre et du manque de bras, à un essor nouveau du machinisme.

Enfin, il serait bon aussi de travailler à changer chez certains ouvriers, par une meilleure éducation leur faisant mieux connaître leur devoir, la déplorable mentalité du moindre effort — pas trop répandue cependant dans les usines annonéennes. — On peut se demander aussi, si la taylorisation pourrait être applicable à l'industrie papetière ?

Il est vrai que la taylorisation, ne peut guère s'appliquer à la fabrication du papier proprement dite

(sauf peut-être le triage du chiffon), tandis qu'en fait, elle joue un rôle prépondérant dans l'industrie du façonnage.

Cela, parce que les divers travaux de cette industrie : coupage, pliage, réglure, mise en boîte, etc..., sont surtout, depuis l'avènement du machinisme, essentiellement décomposables en mouvements simples, tels que la manœuvre d'un levier ou d'une pédale, et contrôlables dans le temps. De sorte qu'il est relativement facile d'établir une moyenne par heure de ces mouvements, et l'on peut exiger que l'ouvrier ne s'en écarte pas trop. Au point de vue physiologique, ces travaux sont accessibles à tous.

Il n'en est pas de même pour l'industrie du papier proprement dite, le gouverneur de cylindre par exemple, n'a qu'à surveiller la trituration un certain nombre d'heures, qui lui est indiqué par le chef de fabrication, variable suivant les sortes de papier à fabriquer. De même le conducteur, lorsque la machine est en marche, n'intervient activement, que lorsque le papier « casse », mais il reste souvent plusieurs heures consécutives, à ne s'occuper uniquement que de surveillance.

Il ne saurait être question dans ces conditions de taylorisation, méthode qui ne peut avoir actuellement, dans l'industrie papetière, qu'une application assez restreinte.

Une fois qu'alors seront réalisées la spécialisation, la standardisation et la meilleure utilisation du personnel, et que chaque centre papetier produira dans les meilleures conditions, ne faudra-t-il pas, regret-

tant presque ce qui aura été fait, redouter l'encombrement du marché ?

La question mérite d'être posée.

En effet. Avant la guerre, il y avait un fait avoué par tous les fabricants de papiers : la sursaturation du marché intérieur. C'était un mal reconnu, qu'on n'avait pas du tout cherché à atténuer. Voici ce que dit, à ce sujet, d'une manière très caractéristique, un industriel très compétent :

« Limités à une clientèle d'environ dix marchands de papiers en gros et trente à quarante transformateurs (façonniers) assez importants pour s'adresser directement aux fabriques, les fabricants se disputèrent les ordres beaucoup plus qu'ils ne se les partagèrent. » (6)

Pendant la guerre, la production diminuant ainsi que la concurrence étrangère, on a vu l'épuisement des stocks des maisons de gros; ce qui explique, une fois la guerre terminée, l'activité de la demande.

Alors si l'on n'y prend garde, la papeterie est-elle vouée de nouveau à l'encombrement du marché ?

Nos fabricants souffrent déjà des facilités accordées depuis la guerre pour l'importation de certaines marchandises, qui ont permis à l'étranger de leur arracher une clientèle dont les besoins normaux assuraient juste le plein travail de leurs installations.

L'année 1921 a vu une crise de l'industrie papetière — ressentie à Annonay, il est vrai, moins que

(6) Auguste Biclet, op. cit., p. 24.

dans les autres centres — et qui s'expliquait surtout par la concurrence étrangère, spécialement l'arrivée massive de marchandises allemandes, combinée à la pratique du dumping par les fournisseurs scandinaves de pâtes, qui vendaient au-dessous de leurs prix de revient. Au cours des années 1923 et 1924, la crise économique est allée s'atténuant, parce que les Suédois n'ont pas persisté dans la politique d'avilissement des cours, qui leur causait de lourdes pertes et que la pression de la concurrence allemande diminuait par suite du renchérissement de toutes les choses chez eux.

Quels sont donc les moyens de pallier à l'encombrement du marché ?

Rejetant la solution qui obligerait l'industrie papetière à une discipline sévère, sorte de malthusianisme industriel, en contradiction avec le bien du pays et l'intérêt général, il n'y a en réalité qu'une solution : l'organisation.

Voici ce que dit à ce sujet M. Biclet.

« Quel résultat espérer, pour l'industrie du papier et pour le pays, si les fabricants voulaient bien s'appliquer à chercher ensemble la formule, qui tout en laissant chacun exercer son initiative d'industriel en toute liberté, réglementerait simplement les achats et les ventes : les achats pour assurer les approvisionnements de toutes matières aux meilleurs prix, pour aller les chercher là où elles sont le plus abondantes, avec les puissants moyens que permettent seules les grosses organisations ; les ventes, pour spécialier

chaque usine et chaque machine dans chaque usine, pour stabiliser les prix à l'intérieur, pour travailler avec les moyens d'action les plus puissants à l'extérieur. » (7)

C'est donc par une double organisation des ventes à l'intérieur et à l'extérieur que sera réalisée la disparition du risque d'encombrement.

Un consortium en vue du marché extérieur surtout, serait de la plus grande importance, à cause de la puissance financière qu'il représenterait, s'ajoutant à la puissance industrielle et commerciale, créatrice d'un long crédit à l'exportation.

Alors l'industrie papetière serait vraiment outillée.

Mais il faut le reconnaître, l'effort est grand, pas commencé.

Quel centre papetier donnera le signal de la conquête commerciale ?

On ne saurait le dire, mais il est fort probable que ce ne sera pas Annonay, centre trop peu important, au regard de la production française et attaché surtout à la belle fabrication.

(7) Auguste Biclet, op. cit., p. 39.

CHAPITRE III

Le façonnage

Il y a là une industrie spéciale à côté de la fabrication proprement dite, qui a pris depuis quelques années dans la région annonéenne une très grande importance (1).

Autrefois, le fabricant expédiait le papier à l'état brut au commerce de gros. Il en est encore ainsi pour la majorité de nos industriels annonéens, mais cependant, aujourd'hui, une grande partie des papiers ne quittent plus le sol où ils ont été fabriqués, sans avoir reçu les formes variées sous lesquelles ils sont livrés au consommateur.

Cependant, il faudrait se garder d'une erreur, en pensant que le papier qui est transformé à Annonay provient exclusivement des fabriques de la région.

(1) Nous étudierons dans ce chapitre également le point de vue social, pour ne pas scinder cette étude sur le façonnage et la traiter complètement.

Pour ne nous occuper que des façonniers les plus importants de la région, au nombre de deux : Les Papeteries de Vidalon, qui façonnent à titre complémentaire une grande partie des papiers qu'elles fabriquent et la société en nom collectif « Ponsonnet et Garnier », d'Annonay, qui transforme des produits n'ayant pas exclusivement comme source originaire la région. Il se fait ainsi entre producteurs des principaux centres papetiers de France, des échanges perpétuels.

Il se fait, au sein de cette industrie, un travail extrêmement varié et qui lance dans la consommation de multiples articles ; comme l'opération du glaçage, de la réglure, du cartonnage, la fabrication des copies de lettres, des registres, des cahiers pour écoliers, la mise en boîte des papiers à lettres de toutes sortes, la confection d'enveloppes, les lettres de deuil..., en un mot, tous les articles courants de la papeterie.

La société «Ponsonnet et Garnier» occupé, d'après notre enquête, un personnel de deux cent cinquante ouvriers dont les deux tiers de femmes. A Vidalon, où cette industrie n'est qu'un accessoire, le personnel atteint une quarantaine d'ouvriers, dont cinq hommes seulement.

Contrairement à ce qui se passe pour la fabrication du papier proprement dite, le personnel occupé au façonnage se compose surtout de femmes et d'enfants. Les hommes sont employés surtout à la manutention et la fabrication des registres, les enfants comptent les boîtes, les enveloppes ou collent des car-

tons; travail monotone, machinal et en tous cas peu instructif.

L'âge des femmes employées varie de dix-huit à cinquante-cinq ans. L'âge moyen du personnel féminin est aux environs de trente-cinq ans. Les femmes âgées de trente à quarante ans sont considérées comme étant les meilleures ouvrières.

La raison pour laquelle on recherche la main-d'œuvre féminine dans l'industrie du façonnage, c'est que les sortes de travaux qui s'y effectuent l'exigent. Ces différents emplois en effet, demandent peu de force physique, mais en revanche, une grande adresse, beaucoup de dextérité et surtout une attention d'esprit soutenue, malgré l'automatisme des diverses manipulations. Les hommes ne réussiraient pas aussi bien dans des travaux tels que la confection des enveloppes, la réglure, etc... De plus, en dehors de l'aptitude de nature, il y a une question d'économie dans l'emploi de préférence de la main-d'œuvre féminine, toujours moins chère.

Au point de vue social, il n'y a pas de trop graves inconvénients à employer des femmes à ces travaux.

Avec la journée de huit heures, elles peuvent sans excès de fatigue, entretenir le ménage et préparer les repas; leur rétribution constitue un salaire d'appoint, qui augmente d'autant les ressources familiales. C'est parfois dans les familles papetières, ce salaire d'appoint, apporté par une jeune fille, qui permet à la mère de famille de rester à la maison, en s'abstenant d'aller à l'usine; les ressources du ménage étant suffisantes.

Cette industrie se prête d'ailleurs un peu au travail à domicile, mais alors modiquement rétribué, ainsi par exemple, le collage des doublures aux enveloppes.

Le travail du façonnage est infiniment varié, c'est par exemple la mise en cahiers et en boîtes des papiers de luxe, la confection des lettres de deuil, la fabrication des enveloppes. Ce dernier travail qui constitue à lui seul une très grosse partie du façonnage, est exécuté par des machines à mains, à pédales ou à moteurs. Dans les deux premiers cas, l'habileté de l'ouvrière est un élément prépondérant du rendement, en moyenne, dix à douze mille enveloppes par jour, — dans le cas de machines mues à l'électricité, le rendement journalier atteint cinquante mille enveloppes.

Le machinisme a également beaucoup pénétré cette industrie connexe à l'industrie papetière, et il y réalise une très grande économie, dérivant de l'augmentation de la production et de la diminution du nombre des ouvriers.

En effet, la fabrication des enveloppes, par la machine à pédales exige : une ouvrière chargée de la manœuvre de la machine, une tireuse qui enlève l'enveloppe pliée et une ouvrière pour les emballer. Or, une ouvrière à elle seule, surveille très bien plusieurs machines mues mécaniquement. Ce qui fait, que l'appareil mécanique met parfois longtemps à s'imposer, malgré son avantage indiscutable, c'est l'avance de fonds considérable qu'exige l'établissement de la machine-outil.

L'ouvrier lui, craint constamment que ces amélio-

rations n'arrivent à rendre son concours inutile, ou moins sollicité.

Quant aux bénéfices pour les industriels, ils dépendent, en fin de compte, de ce que fait ressortir la comparaison : d'une part, de l'économie de main-d'œuvre réalisée, avec la diminution du prix de vente affectant le produit plus abondant.

Presque tous les ouvriers du façonnage sont aux pièces. Ce mode de rémunération a été bien souvent critiqué. Il faut reconnaître qu'il offre cependant des avantages appréciables, tels qu'une production plus considérable, la suppression presque complète de surveillance et la proportion justement exacte du salaire au travail.

Quoique en toute justice, ces genres de travaux constamment répétés, sont souvent si monotones, qu'au bout de certaines heures, le travail coûte plus de peine à l'ouvrier ; le rendement étant moins important, il lui est cependant moins payé.

Pourrait-il être distribué plus de travail à domicile ? Cela n'est pas souhaitable vu la modicité de la rétribution, et il n'apparaît guère possible de diminuer le travail des ateliers. Les opérations s'enchaînent trop entre elles. La confection d'une enveloppe fournit certainement le plus bel exemple du morcellement des tâches. Elle exige en effet le concours de dix à douze personnes au moins, et même davantage, si le papier est imprimé.

Le papier est pris au magasin par un manœuvre. Il passe d'abord à la coupe, ensuite au timbrage sous patte, fait par une ouvrière ; coupé et timbré, il doit

être gommé. Le gommage à la machine est fait par deux ouvrières, celle qui étend les enveloppes et celle qui les reçoit et les dresse ; — ensuite, on accole à l'enveloppe une doublure grenat, violette, bleue ou ocre, suivant les cas, travail fait à domicile généralement, par une ouvrière. De là, l'enveloppe va à la machine proprement dite, qui occupe une machiniste et une tireuse. Cette dernière les porte à la metteuse sous bandes ; celle-ci compte les enveloppes, les met sous bandes par vingt-cinq. Enfin a lieu la mise en boîte.

Si elles doivent être deuillées, elles passent entre les mains de quatre ouvrières de plus : l'étendeuse, qui étend les enveloppes pour permettre la bordure ; la barbouilleuse, qui passe le noir ; la colleuse (les pattes devant être bordées en noir ne peuvent en effet être collées par la machine à plier), qui effectue son travail lorsque le deuillage est complètement terminé. Enfin, un triage de ces enveloppes est absolument nécessaire, beaucoup étant abîmées par l'opération elle-même. Une trieuse les visite donc avant de les passer à la metteuse sous bandes.

Le deuil se fait souvent au dehors, à domicile, avec une installation spéciale dans l'intérieur de l'ouvrier. Mais le transport du papier et du noir employé à cet usage, occasionne beaucoup de retard.

L'industrie du façonnage est un peu saisonnière. La production du deuil dépend beaucoup de la mortalité. Les articles de fantaisie : cartes de visite, enveloppes, pochettes ne sont souvent préparés qu'au reçu des

commandes. Il faut de plus tenir compte des variations de la mode.

Les ouvriers le plus souvent ne s'aperçoivent pas de la sous-consommation qui sévit surtout à la période des vacances de juillet à septembre. Les produits qu'ils façonnent, au lieu d'aller au client, vont à l'emmagasinage. Malheureusement, la mode est capricieuse et les industriels ne sont pas toujours sûrs d'écouler les marchandises qu'ils produisent d'avance. Sur certains articles, bien que marchands en gros, nos industriels pratiquent parfois comme des marchands au détail. Sur deux à trois cents modèles de papeteries, certains ne se vendent que par quelques unités. C'est bien véritablement du détail. L'essentiel dans l'industriel du façonnage, c'est de pouvoir répondre rapidement aux commandes, sans avoir produit d'avance. C'est la seule manière d'éviter le risque de pertes sérieuses, résultant de ce que la clientèle boude, par suite de la mode ou d'une autre cause, certains articles.

Que conclure de cette industrie accessoire d'adaptation du produit à la consommation ?

En général, elle offre un travail facile, qui convient bien à la main-d'œuvre féminine; quoique il demande une certaine habitude et une agilité suffisante des doigts, il est souvent bien monotone.

Les salaires y sont un peu moins élevés que dans l'industrie papetière proprement dite.

Convierait-il pour en obtenir le relèvement de diminuer le nombre du personnel féminin ? Il y a là une affaire d'équilibre. Si l'on s'abstenait de recou-

rir à la main-d'œuvre féminine, celle qui serait employée verrait rapidement augmenter sa rémunération. La perspective de toucher des salaires avantageux, pousserait à son tour des femmes à demander du travail, et la main-d'œuvre, devenant plus abondante, ferait diminuer les salaires jusqu'à nouvel équilibre.

QUATRIÈME PARTIE

L'organisation sociale dans l'Industrie du papier à Annonay

Il s'agit maintenant d'étudier, dans une dernière partie, les rapports que les individus ont établis librement entre eux, ou qui leur ont été imposés dans le passé et actuellement, à propos de la fabrication du papier.

CHAPITRE PREMIER

Organisation sociale au temps de la papeterie à la main Les maîtres. — Le compagnonnage

Il y avait anciennement, non pas dans tous les cas, mais assez fréquemment, une organisation des moulins à papier toute différente de ce qui existe aujourd'hui dans la plupart des usines. Cette organisation spéciale, contrairement à ce qui se passe actuellement, était caractérisée par ce fait, que le propriétaire du moulin ne l'exploitait pas lui-même, en un mot, n'était pas fabricant. Il y avait dans cette industrie, trois et parfois quatre personnages, jouant un rôle différent et participant au produit dans des proportions inégales. C'était le propriétaire du moulin, le fermier, le maître fabricant ou maître papetier et l'ouvrier.

Cette division schématique en fait, n'était pas toujours accusée aussi nettement. Dans certains cas, on

ne distinguait pas le fermier du maître fabricant, ces deux ordres de fonctions étaient remplis par le même personnage. C'est ce qui se passait pour les moulins de Vidalon, qui étaient primitivement, nous l'avons vu, la propriété de la puissante maison de Charlieux, puis celle de Barthélemy Crottier, sieur des Marets, avocat au Parlement et dont le fermier était Antoine Chelles, qui, en outre, était maître fabricant.

Les frères Johannot, eux, dès leur installation dans la région annonéenne, en 1634, furent propriétaires de leur moulin de Faya et également maîtres fabricants.

Pour aspirer à la maîtrise, l'apprenti après quatre années d'apprentissage, était tenu de servir pendant quatre autres années chez le maître en qualité de compagnon. On lui délivrait alors un certificat qu'il devait présenter avec le brevet d'apprentissage. Il devait enfin, comme dans tous les autres corps de métier, faire un chef-d'œuvre et subir une sorte d'examen, qui consistait en interrogations sur les différentes opérations de la fabrication et la qualité des différentes sortes de papier. L'arrêt du 27 janvier 1739 dispensait seul du chef-d'œuvre le fils du fabricant(1). C'est ce même arrêt qui fixait à quatre années consécutives le temps de l'apprentissage « pendant lesquelles l'apprenti sera tenu de demeurer chez son maître et de le servir fidèlement. » (2)

Cet arrêt faisait défense à toute personne de faire

(1) Tiffon, op. cit., p. 38.

(2) Art. 35 de l'arrêt rapporté dans Lacroix, op. cit., pièces just., p. 269. Tiffon, op. cit., p. 44.

-fabriquer du papier, sans avoir fait son temps d'apprentissage et de compagnonnage. La profession de maître n'était donc pas libre. Mais à en croire Pierre Montgolfier, il n'y avait aucun lieu à sa connaissance « où l'on y tienne la main. Il s'établît quelquefois des maîtres ignorants qui se ruinent en faisant de la mauvaise marchandise, ce qui ferait grand tort à ce commerce si ces fabricants étaient nombreux. » (3)

Le rôle du maître fabricant, pour le dépeindre d'un mot, était d'assurer la fabrication. Il était chargé des approvisionnements, de la main-d'œuvre, du transport des papiers au magasin et il payait les ouvriers; c'était bien exclusivement assumer la production. Son rôle finissait là. Il ne recherchait pas des débouchés pour ses produits, ni ne se préoccupait pas des variations de hausse ou de baisse, qui pouvaient se produire sur le marché du papier. C'était là la fonction seulement commerciale du fermier. Le maître papetier lui, vendait par son contrat au fermier, à un prix forfaitaire fixé d'avance, tout le papier qu'il fabriquerait annuellement dans le moulin. L'économie de l'opération, était de se décharger, au profit du fermier, de l'organisation du marché, et son intérêt consistait seulement à économiser sur la main-d'œuvre et les frais généraux, pour les réduire le plus possible et garder l'excédent de la somme forfaitaire qu'il avait convenue avec le fermier.

Le fermier lui, payait au propriétaire une location de ses moulins; au maître papetier, la somme for-

(3) Léon Rostaing, op. cit. Réponses à M. de Bacalan, pièces just., p. 482

faitaire contractuelle prévue, il disposait comme contre-partie de la production qu'il réalisait au mieux de ses intérêts, en se tenant au courant des fluctuations des prix, pour organiser au moment opportun la vente.

Le fermier, commerçant et homme d'affaire, et surtout le propriétaire, étaient en dehors des opérations journalières qui s'effectuaient dans le moulin. Il en allait différemment pour le maître fabricant, dont la condition de vie était semblable à celle de ses ouvriers. Il vivait avec eux, cohabitant, travaillant ensemble, le même temps et aux mêmes heures, effectuant seulement en plus un rôle de surveillance générale du moulin.

Chez ces primitifs de l'industrie, pendant fort longtemps, on allia les travaux des champs aux travaux industriels. En été, la sécheresse occasionnait un chômage, et les fabricants propriétaires ruraux, avaient la possibilité d'occuper leurs ouvriers dans leurs champs. Il en a été ainsi jusqu'à ce que les machines à vapeur eurent régularisé la marche des usines.

Les ouvriers papetiers se distinguaient des autres corps de métier, par leur esprit frondeur, indépendant, épris d'une solidarité excessive, respectueux de leurs coutumes compagnoniques non-écrites, mais bien enracinées cependant.

Le compagnonnage en effet, bien vite fut le résultat des rapports journaliers qui existaient dans les manufactures embryonnaires. C'était une Association, qui se répandit dans les provinces du Centre et du

Sud-Est, puis dans toute la France et dont les statuts étaient rigoureusement respectés.

On les appelait « Modes » ou lois « que les ouvriers font eux-mêmes, tant pour être exécutées entre eux, que contre les Maîtres assez faibles pour s'y laisser assujettir et aux contraventions desquelles ils ont assigné des amendes pécuniaires, dont l'emploi est destiné à la débauche », telle était la définition donnée par Pierre Montgolfier (4).

Pour être reçu compagnon, il fallait payer un droit « de bienvenue » et s'exposer à diverses vexations. Le droit de bienvenue consistait en des ripailles offertes à tous les compagnons de la cuve où l'apprenti travaillait. Ces festins duraient deux ou trois jours. On délivrait ensuite au postulant une quittance de réception. Chaque fois qu'un compagnon était promu à un emploi supérieur, c'était à nouveau prétexte à joyeuse bombance et il était obligatoirement tenu de s'exécuter.

Une sorte d'obligation alimentaire existait entre compagnons, c'était « la rente ». L'ouvrier papetier qui était sans travail, passait rendre visite à ses camarades des autres cuves, qui lui procuraient gratuitement le gîte et le pain.

Un autre usage voisin consacrait ce principe : que le maître était tenu de recevoir le compagnon roulant. Il lui donnait en paiement six à douze sols, suivant l'importance du travail qu'il pouvait lui confier. Pendant les heures de repos, on mettait à sa dispo-

(4) Léon Rostaing, op cit. Réponses à M. de Bacalan; 18 février 1769, pièces, just., p. 480.

sition le « lit des rentes », méchant grabat en général fort malpropre.

Toute la littérature consacrée au compagnonnage en général, s'élève contre les excès qu'il entraînait et les blâme. Ces récriminations sont en quelques sortes encore plus vives à l'encontre des compagnons pape-tiers, qui étaient de terribles lurons.

Leurs statuts mettaient le maître complètement à la merci de son personnel. Il ne pouvait plus admettre ou congédier un ouvrier, former des apprentis, sans l'agrément de l'association, sous peine de voir sa manufacture désertée et mise en interdit. C'était la « damnation », pratique qui aboutissait à une véritable mise à l'index de la fabrique, ce qui ne dérangeait guère les compagnons, bien armés pour prolonger la résistance, en allant tout simplement prélever « la rente » dans les cuves voisines.

D'après les arrêts du Conseil d'Etat (5), l'ouvrier ne devait pas, en principe, se séparer du maître, sans avoir au préalable rempli ses engagements et obtenu un billet de congé.

L'arrêt du 2 janvier 1749, en vigueur jusqu'à la fin de la monarchie, était très sévère à ce sujet. « Article 1 : Faisons très expresse inhibitions et défenses à tous compagnons et ouvriers, employés dans les fabriques et manufactures de notre Royaume, de quelque espèce qu'elles soient, de les quitter pour aller travailler ailleurs sans en avoir obtenu un congé

(5) Arrêts du 27 janvier 1739, 2 janvier 1749, juin 1772, 26 février 1777 cités par Léon Rostaing, *op. cit.*, p. 113.

exprès et par écrit de leurs maîtres; à peine contre les dits compagnons et ouvriers de cent livres d'amende, au paiement de laquelle ils seront contraints par corps. » (6)

En pratique, on ne leur demandait que l'achèvement du travail commencé, mais les meneurs de la classe ouvrière, dans les cas de rébellion, faisaient pression sur le maître, et par application de la loi du plus fort, lui arrachaient ces congés.

Le 8 janvier 1728, l'Assemblée du Commerce, tenue en l'Hôtel de Ville de Toulouse, demandait au Roi de faire cesser les abus commis par des ouvriers « allant de manufacture en manufacture où, le plus souvent, après avoir consommé en débauches l'argent que les fabricants sont obligés de leur donner d'avance, quittent leurs ouvrages et vont travailler ailleurs. » (7)

Pierre Montgolfier n'était pas homme à tolérer les incartades extravagantes des compagnons papetiers, et il s'appliquait à étouffer, à leur naissance, les germes de discorde, que de nouveaux venus tentaient de répandre autour de lui.

Il y avait soixante ans, que les ouvriers de Vidalon se laissaient conduire sous la direction de ce maître éminent, lorsqu'ils songèrent à se soulever pour la première fois. C'était en 1781, à l'occasion de l'installation des cylindres hollandais, qui entraînait des changements dans la plupart des ateliers.

(6) Levasseur. Histoire des classes ouvrières et de l'industrie en France avant 1789, vol. 2, p. 510.

(7) Dom Devic et Dom Vaissette. Histoire générale de Languedoc, t. xiv, p. 2-140. Cité par Rostaing, op. cit., p. 113 .

L'Association prétendit avoir le droit d'intervenir en vertu d'une disposition de son règlement secret, qui enjoignait aux compagnons affiliés de s'opposer à toute modification de la technique. Mais les meneurs se heurtèrent à une volonté inébranlable, qui se traduit dans le Mémoire suivant, adressé à Monseigneur le Contrôleur Général, par Pierre Montgolfier et son fils Etienne :

« Monseigneur,

« Les ouvriers papetiers des Provinces de Languedoc, Auvergne, Dauphiné, Franche-Comté et Bugey, forment entre eux une Association, dont le but principal est de ne souffrir aucun changement ni amélioration dans les fabriques où ils travaillent et d'y maintenir les anciens usages ou « modes », c'est leur terme (8).

« Ils exigent une somme de ceux qu'ils agrègent à leur corps, sous le nom d'apprentissage, et d'autres, sous le nom d'amende, à ceux qu'ils trouvent avoir contrevenus à leurs lois.

« Ils ne se contentent pas de s'ingérer dans la fabrique où ils travaillent, ils ont toujours les yeux

(8) Nous avons relevé dans Levasseur. Histoire des classes ouvrières et de l'industrie en France avant 1789, volume 2, p. 808, en note les « modes » suivantes :

Etait à l'amende : l'ouvrier qui ne demandait pas son congé quand le maître l'avait repris de quelque défaut; l'ouvrier qui demandant son congé accordait au maître les six semaines prescrites par le règlement; l'ouvrier qui manquait la messe le dimanche et jour de fête; l'ouvrier qui mangeait de la viande les jours défendus; l'ouvrier qui ne se tenait pas avec décence à table; l'ouvrier qui ayant trop bu titubait; l'ouvrier qui après avoir été assidu auprès d'une fillette ne l'épousait pas; l'ouvrier qui manquait en quelque chose à son travail journalier.

ouverts sur toutes les fabriques de leur Province et même des Provinces voisines. Il ne suffirait pas pour le plus léger changement, que le maître eut l'approbation de ses ouvriers, il faudrait encore qu'il eut celle de toute l'Association.

« Leur moyen pour maintenir cette singulière espèce de police, consiste à amender ceux d'entre-eux qui y ont contrevenu, et à refuser dans quelque fabrique qu'ils se présentent, à travailler avec eux et menacer de quitter la fabrique si on les y reçoit.

« Les opérations de la fabrication exigent le concours de plusieurs ouvriers, et les matières, une fois préparées, étant dans le cas de périliter, si elles ne sont pas employées, beaucoup de fabricants craignant la perte momentanée qui en résulterait, ont subi leur joug et se sont assujettis à leurs idées, dans la crainte qu'ils n'effectuassent la menace de quitter.

« Cette impunité les a enhardis et ils se sont portés à des excès qu'on aurait peine à croire.

« Au mois d'octobre dernier, le sieur Montgolfier, fabricant de papier à Annonay, voulut réformer quelques abus, qui nuisaient à l'introduction des manipulations et machines Hollandaises, dont il voulait former une Ecole dans sa fabrique. Il éprouva diverses difficultés de la part de ses ouvriers, qui s'assemblèrent plusieurs fois, quittèrent tous ensemble leurs travaux et se furent consulter avec les ouvriers des fabriques voisines et enfin reprirent le travail.

« Quelques jours après, un d'eux ayant renoncé à une de leurs joies extravagantes et onéreuse pour lui, ils quittèrent leur ouvrage pendant plusieurs

jours, avec menace de ne pas le reprendre si l'on n'excluait l'ouvrier qui leur avait déplu.

« Le sieur Montgolfier fit alors appeler le sieur Matthieu Johannot, Maître-Garde, pour en dresser procès-verbal d'après lequel on put poursuivre l'affaire par devant Monseigneur l'Intendant. M. Johannot conseilla aux ouvriers d'aller reprendre leur travail, ce qu'ils firent et vinrent tous en même temps prévenir qu'ils quitteraient la fabrique, quand les six semaines prescrites par l'ordonnance seraient écoulées et M. Johannot, par ménagement pour les ouvriers, se refusa à dresser ce procès-verbal, disant qu'il devenait inutile, puisque les ouvriers avaient repris leur ouvrage.

« Quelques jours après, une partie des ouvriers refusa de travailler avec des jeunes apprentis, sous prétexte qu'ils n'avaient pas payé les droits qu'ils s'arrogent. Enfin, ils en vinrent au point que trois ou quatre d'entre eux insultèrent le sieur Montgolfier et un de ses fils.

« Ce fabricant voulut d'abord procéder par-devant les Juges des Manufactures, mais la crainte que le défaut de procès-verbal n'y fut un obstacle, le fit recourir à la Sénéchaussée, par-devant laquelle il fit informer et décréter deux ouvriers. Mais comme dans la procédure, il avait plus constaté l'insulte, dont il était vivement affecté, que l'attroupement des ouvriers, le Procureur du Roy ne put les poursuivre à raison de ce, et le sieur Montgolfier, ne voulant point poursuivre en son nom une procédure où il n'y avait que de l'argent à dépenser, les laissa élargir.

« Déterminé à maintenir l'ordre et la subordination dans sa fabrique, il se mit à former de nouveaux élèves pour remplacer les ouvriers anciens, qui étaient tous sur le point d'abandonner sa fabrique et l'avaient interdite à tous ceux de leur Association ; ce qu'il a exécuté, et sa fabrique se trouve actuellement exploitée presque entièrement par de nouveaux ouvriers, qui n'ont rien de commun avec ceux de l'Association..., etc... » (9)

Ainsi Pierre Montgolfier avait su résister à Vidalon aux menées de l'Association et les jeunes ouvriers, qu'il avait appelés en remplacement des compagnons, s'initiaient vite au nouveau système des cylindres hollandais, qui simplifiaient grandement le travail.

On se plaignait, à cette époque, de la « disette d'ouvriers ». Cette crise de main-d'œuvre était également dénoncée à M. de Bacalan, par ce fabricant (10) qui lui assignait deux causes : le défaut d'apprentissage et l'exode des ouvriers français, qui, à ce moment, passaient à l'étranger, spécialement en Espagne.

Dans ce même Mémoire, il s'élevait encore contre le Compagnonnage, signalait un remède et retraçait de nouveaux abus.

« Comme l'exécution de ces prétendues lois ne tend qu'au désordre, le meilleur moyen d'y remédier me paraît celui de rendre les ouvriers plus dépendants, mais pour prévenir les abus qui pourraient

(9) Léon Rostaing, *op. cit.*, p. 108.

(10) 18 février 1769. Réponses à M. de Bacalan. Rostaing, *op. cit.*, pièces just., p. 480.

dégénérer de l'excessive autorité de certains Maîtres, ne pourrait-on pas constituer juges, les Magistrats ou Consuls des lieux, avec le moins de frais possible, dans les contestations qui pourraient s'élever entre les maîtres et les ouvriers, avec appel aux Intendants et ce serait éviter les longueurs de la justice ordinaire, dans les objets qui demandent célérité.

« L'expérience nous a démontré combien était sage le Règlement qui fut fait au sujet des devoirs respectifs des ouvriers envers leurs Maîtres et des Maîtres envers leurs ouvriers. Mais la plupart des maîtres fabricants sont si aveuglés, qu'ils aiment mieux perpétuer le désordre dans leur fabrique, que de prendre des mesures pour le faire observer, ce qui forme des obstacles à ceux qui en désirent l'exécution avec d'autant plus de raison, que la débauche effrénée des ouvriers et ses suites sont portées aujourd'hui à tel point, qu'en plusieurs fabriques la vie même des maîtres et du peu d'ouvriers sages n'est pas en sûreté, surtout dans les attroupements qu'ils font quelquefois à la suite des grandes débauches.

« C'est ordinairement dans ces attroupements, qu'il imposent de leur propre autorité des amendes et stipulent des défenses de travailler dedans tels Moulins, sous des peines afflictives. Ces conciliabules sont ordinairement terminés par des disputes entre eux et finissent par se battre cruellement. On pourrait aisément obvier à ces abus, en enjoignant aux officiers municipaux ou des Justices ordinaires, de tenir la main aux ordonnances concernant la police des ouvriers. Depuis environ deux ans, les ouvriers

de la province du Dauphiné ont imposé une amende de trente six livres à ceux qui ont travaillé dans ma fabrique, et ce parce que j'ai aboli la méthode qu'ils avaient, de faire enivrer à leurs dépens les ouvriers étrangers qui y passaient.

« Les maîtres ne font rien payer aux apprentis. Les ouvriers ont pris de là le droit de s'arroger l'apprentissage et le font payer de même que le droit de manger avec eux, ce qu'ils appellent « droit d'assestage. » (11)

Il demandait également en ce Mémoire, d'accorder des privilèges nouveaux aux ouvriers, pour les retenir dans leur patrie.

Les compagnons papetiers, en effet, jouissaient de certains privilèges, qui les exonéraient des charges pesant sur les autres citoyens. L'article 44 de l'arrêt de 1739, étendait à tous les ouvriers papetiers, la faveur déjà accordée aux fils de fabricants, en décidant « qu'ils seront personnellement exempts de la collecte des tailles du logement des gens de guerre et de la milice et qu'ils seront cotisés d'office à la taille, par le sieur Intendant et commissaire départi dans la Province, suivant les états qui lui en seront remis tous les ans par les gardes en charge, sans que les cotes d'office puissent être augmentées par les collecteurs ».

(11) Léon Rostaing, *op. cit.*, pièces just., p. 481. Les compagnons faisaient payer à un apprenti 5 livres à son entrée et après l'apprentissage 3 livres dix sols pour avoir le droit de s'asseoir à la table des compagnons et autant pour occuper sa place dans l'atelier. Levasseur, *op. cit.*, vol. 2, p. 305.

La vie de l'ouvrier papetier au travail était assez dure, la journée commençait pour lui de très bonne heure. Le milieu était malsain, le travail à la cuve s'effectuait dans des locaux humides, mal aérés, qui altéraient la santé des compagnons et les rendaient sujets à de nombreuses maladies.

La journée de travail n'était pas excessivement longue chez Pierre Montgolfier et il devait en être de même chez ses collègues voisins Johannot « le temps de travail, pour chaque journée, varie à raison de la force et grandeur du papier fabriqué. Il y a aussi des ouvriers plus ou moins diligents. Les deux extrêmes sont à peu près de six à neuf heures » (12).

Cette brève durée était une compensation, avec les conditions particulièrement pénibles dans lesquelles s'effectuaient les travaux.

Les moulins de Vidalon occupaient cent treize ouvriers « tant pour les entretenir que pour fabriquer », quatre sallarants, quatre charpentiers, deux maçons, six gouverneurs, huit ouvriers, huit coucheurs, huit leveurs, douze apprentis, trois à quatre valets pour « transport des matières et jardinage », un faiseur de mailler, pour les deux fabriques, et six filles pour la cuisine. quarante filles ou femmes qui trient les chiffons, le papier, étendent et ramassent le papier, lavent les feutres et cinquante-deux enfants (13).

Le salaire du gouverneur s'élevait à quatre vingt-dix livres de gage annuel; même salaire pour les

(12) Léon Rostaing, op. cit., pièces just., p. 472.

(13) Léon Rostaing, op. cit., pièces just., p. 472.

ouvriers travaillant à la forme. Le coucheur recevait soixante-six livres, ainsi que le leveur. Les apprentis « aident aux sallarants et ne reçoivent pas de salaire, on leur donne à proportion qu'on est satisfait ». En dehors des gages, on donne à chaque cuve « quatre sols et quatre deniers par jour, lorsqu'ils ont fini leur journée, ce salaire est appelé avanloyer commun » (14).

En outre, chaque ménage ouvrier avait un logement et selon une coutume traditionnelle, le maître papetier nourrissait ses ouvriers. La nourriture, sans être recherchée, était abondante et saine. Elle comprenait pain de seigle ou de froment, viande de bœuf, lard, fromage de montagne, le tout à discrétion; il était mêlé « un tiers d'eau dans le vin dont ils sont abreuvés ». On leur en donne ainsi « une mesure à chaque repas, qui pèse environ une livre ». Ils font trois repas et une collation, qu'on leur porte à la cuve « consistant en une mesure de vin pareille à celle du repas et du pain ».

Voici en quels termes Pierre Montgolfier et son fils Raymond dépeignaient la situation matérielle et morale de leurs ouvriers, dans un rapport rédigé en 1765 (15) : « Ils sont nourris aux frais du patron et généralement bien nourris. Il y a cependant quelque différence et la même à peu près qui se trouve entre l'aisance de l'un et de l'autre papetier. Tous, cepen-

(14) Rostaing, *op. cit.*, pièces just., p. 472.

(15) Germain Martin. Patrons et ouvriers au XVIII^e siècle. La Réforme Sociale, Bulletin de la Société d'Economie Sociale, n° du 16 avril 1900, p. 607, cité par Rostaing, *op. cit.*, p. 122.

dant, mettent la nappe trois fois par jour; à dîner, on leur donne la soupe, un morceau de viande de boucherie et du lard ou petit-salé, ce qui peut être évalué à une livre par personne; à goûter, la soupe, quelques légumes fricassés, comme pois, fèves, truffes appelées taupinambourgs, ou quelque'autre production équivalente, avec un morceau de fromage de gruyère; à souper, encore de la soupe, avec les mêmes portions et quantités que le matin, du vin à chaque repas, à discrétion; il est mixtionné d'un tiers d'eau, si l'on veut avoir la paix dans le ménage; outre ces trois repas, toutes les fois que les ouvriers pouent la journée, c'est-à-dire font des avantages, ou qu'ils sont occupés à la fabrique du grand papier, ils ont entre quatre un quatrième repas, appelé extraordinaire, composé d'une pinte et un tiers de vin pur, ce qui fait un pôt, mesure de la Province, et du pain à discrétion.

« On ne parlera pas ici de certains mets, que les ouvriers exigent à certains jours de l'année, mets que la coutume autorise et que la loi que se sont faite les ouvriers leur permet de demander avec arrogance. Le premier de l'an, le maître papetier est obligé de leur donner, outre et par-dessus leur repas, un coq d'Inde; le Mardi-Gras, à goûter, une oreille de cochon; le Jeudi-Gras, un jambon et des croûtes dorées; le Dimanche des Rameaux, des beignets et une carpe le Vendredi-Saint. Tout ceci est d'institution et se trouve dans le calendrier des ouvriers; si l'on manquait de leur servir ces pièces aux jours indiqués, tous les ouvriers, de concert, demanderaient

leur congé et déserteraient la fabrique dès le lendemain.

« On se contentera de terminer cet article, par dire que pour la nourriture de quatre ouvriers occupés à une cuve, il faut annuellement 35 à 40 charges de vin, ce qui fait 12 à 13 pièces d'Orléans; 50 septiers de blé, mesure de Romans; 4 cochons (de 7 à 8 quintaux); pareille quantité de viande de boucherie; 4 minots de sel; 3 quintaux d'huile de noix, pour l'assaisonnement de leurs ragoûts, fricassés et salades. Cinq à six mille œufs; un quintal de morue sèche, ou merlance, et une grande quantité de truffes rouges. »

Les confrères voisins de Faya et Marmaty, Matthieu et Jean-Baptiste Johannot, s'étaient affranchis de cette servitude de nourrir leurs ouvriers.

Par convention en date du 12 mai 1770, ils allouaient à leur personnel une indemnité mensuelle, pour frais de nourriture, calculée d'après l'importance du poste occupé par l'ouvrier. Ils maintenaient cependant certains avantages consacrés par la coutume. Le Jeudi-Gras, les ouvriers ne feront aucune espèce d'ouvrage « et cependant les journées leur seront payées en entier, pour la nourriture et le gage seulement ». Le Vendredi-Saint, ils jouiront des mêmes avantages et ne travailleront que pendant un quart de la journée. Enfin « les maîtres seront tenus suivant l'ancien usage, de donner aux dits ouvriers à titre de gratification et à chacun d'eux, le jour des Roys, demi-livre de gâteaux et du vin à la discrétion du maître et pour le Jeudy Gras aussi, à chaque ou-

vrier douze sols et du vin toujours à la discrétion du maître ».

Somme toute, la condition des ouvriers papetiers n'était pas mauvaise et ils ne devaient pas trop se plaindre de leur sort, si l'on en juge par le refrain de leur chanson favorite :

« *Si le Roi savait,*
« *La vie que nous menons ;*
« *Quitterait son palais,*
« *Se ferait compagnon.* » (16)

Il est vrai qu'ils avaient, le cas échéant, par leur solidarité compagnonique, des armes et moyens, qui pour ne pas réussir chaque fois, finissaient le plus souvent à leur avantage, tels pas exemple « la damnation », cette sorte de mise à l'index de la fabrique.

Mais la Révolution qui craignait les associations, par la loi du 17 juin 1791 et l'arrêté de Fructidor, An IV, punit d'amende la coalition entre ouvriers et interdit la damnation. Toutes les corporations de métiers, maîtrises et jurandes, furent supprimées et, avec elles, toutes les coutumes qui en résultaient.

Tandis que les ouvriers des différents corps se pliaient sans trop de difficultés devant la loi, les compagnons papetiers fermement attachés à leurs coutumes, les conservèrent, en fait, pendant de longues années encore. Ils les exercèrent même avec plus de liberté, délivrés qu'ils étaient du contrôle des Chambres syndicales, dissoutes par la loi.

(16) Léon Rostaing, op. cit., p. 113.

Le Directoire prit contre eux, par arrêté du 16 Fructidor, An VI (2 septembre 1796), des mesures rigoureuses : « Vu les prescriptions de l'ancien régime sur cette matière, règlement de 1739..., etc..., et considérant que les ouvriers papetiers continuent d'observer entre eux des usages contraires à l'ordre public, de chômer aux fêtes de coteries ou de confréries, de s'imposer mutuellement des amendes, de provoquer la cessation absolue des travaux des ateliers, d'en interdire l'entrée à plusieurs d'entre eux, d'exiger des sommes exorbitantes des propriétaires..., interdit toute coalition de papetiers, sous peine de cinq cents livres d'amende et même de mille livres, s'il y avait eu menace; assimile au vol, les amendes que les ouvriers décrètent contre leurs camarades, punit ce délit de deux ans de prison et classe dans la catégorie des actes séditieux, les attroupements d'ouvriers, troublant le libre exercice de cette industrie. » (17).

Au sortir de la période révolutionnaire, l'Association des papetiers tenta encore pour survivre de s'affilier secrètement aux Compagnons du Devoir.

La papeterie mécanique, qui commençait à s'instaurer, avait frappé à mort le compagnonnage. Le système mécanique qui triompha aux Expositions de

(17) Levasseur. Histoire des classes ouvrières et de l'industrie en France, de 1789 à 1870, vol. I, p. 282.

1839 et 1844 (18) le fit disparaître par la force des choses. La machine prit le pas sur l'ouvrier et il était loisible et toujours possible aux patrons, de former en peu de temps d'ailleurs, un personnel nouveau, non imbu des vieux errements.

(18) Le rapport de M. Dumas à l'Exposition de 1839 consacre en ces termes le succès : « En résumé, la fabrication du papier mécanique s'est emparée de la consommation presque entière par une production belle et à bon marché ». Tiffon, op. cit., p. 60.

A l'Exposition de 1844, le rapporteur pouvait dire : « Les progrès de la papeterie ont été tels depuis cinq ans qu'on a tout lieu de croire que cette belle industrie approche du but auquel toute industrie doit enfin s'arrêter. A moins d'un changement complet de système on ne doit plus s'attendre désormais qu'à quelques améliorations de détail ». Levasseur. Histoire des classes ouvrières et de l'industrie en France de 1789 à 1870, vol. 2, p. 191.

CHAPITRE II

Organisation sociale actuelle

SECTION I

LES FABRICANTS

Des quatre personnages, qui prenaient part autrefois à la fabrication dans l'industrie papetière, il n'en reste plus, aujourd'hui, que deux. Actuellement, le propriétaire fabricant a pris la place et remplit les anciennes fonctions, qui étaient auparavant partagées entre le propriétaire, le fermier et le maître papetier.

Il n'existe plus dans la région annonéenne d'usine exploitée par un fermier.

Il y a deux sociétés anonymes : « Les Anciennes Manufactures Canson et Montgolfier » et la société « Jehannot et Latune » (1).

(1) Les anciennes manufactures Canson et Montgolfier sont au capital social de 3.500.000 fr. divisé en 7.000 actions, et la Société « Jehannot et Latune » au capital social de 1.500.000 fr. divisé en 1.500 actions.

Une société en commandite simple : « Montgolfier frères », qui exploite les usines de Grosberty du Pont-de-la-Pierre et du Moulin-du-Roi (2).

Enfin, un industriel, M. Augustin de Montgolfier, est propriétaire de son usine de Saint-Marcel et en dirige l'exploitation.

Le rôle de fabricant est beaucoup plus complexe, actuellement, qu'il ne l'était aux ^{xvii}^e et ^{xviii}^e siècles. Le fabricant, jadis, était un habile ouvrier, qui avait accédé à la maîtrise par son intelligence et son travail, mais qui restait ouvrier, ne remplissant en plus que le rôle de direction de l'entreprise. Il fournissait, suivant les cas, au propriétaire ou au fermier, l'intégralité de la production du papier qu'il réalisait, sans avoir le souci de rechercher des débouchés.

Aujourd'hui, le fabricant doit remplir les deux fonctions solidarisées de commerçant et d'industriel. Il ne s'agit plus uniquement de produire, mais d'écouler le produit, chercher la clientèle et l'attirer par tous les moyens possibles. De même, le rôle d'industriel et, plus encore, d'ingénieur, s'affirme tous les jours plus nécessaire, à raison des progrès croissants du machinisme. Ces deux qualités indivisibles, qui font le parfait fabricant, se rencontrent chez nos industriels annonéens, qui unissent à des études commerciales et scientifiques, des connaissances mécaniques et techniques profondes et surtout, ce que rien ne remplace : une solide et longue pratique.

Les Industriels annonéens adhèrent au Syndicat

(2) Cette société est au capital social de 1.250.000 fr.

des Fabricants de papier et carton de la région du Sud-Est, dont M. Auguste de Montgolfier, de Saint-Marcel, député de l'Ardèche, a été le président de 1889 à 1893. Il a pour but l'étude des questions intéressant l'industrie papetière et spécialement l'organisation du travail et la création d'institutions économiques.

SECTION II

LES OUVRIERS

La papeterie a l'avantage d'offrir aux familles ouvrières des travaux appropriés à tous les membres et à tous les âges.

Les femmes sont surtout employées au triage du chiffon ; elles ont, en général, de trente à cinquante ans. Dans les salles d'apprêt, on trouve surtout des jeunes filles ou femmes de dix-huit à trente ans. Elles se livrent à des occupations beaucoup plus agréables et plus propres, telles que le triage, le pliage du papier, mais forcément moins rémunérées. L'effectif féminin est environ le tiers des ouvriers de cette industrie.

Quant aux hommes, on peut distinguer deux catégories d'ouvriers : les ouvriers spécialistes, véritablement papetiers dans toute l'acception du mot, comme le sont, par exemple : les gouverneurs de cylindres, conducteurs de machine, qui ont acquis, avec une certaine expérience, les connaissances techniques se rapportant à leur occupation, et les ouvriers non spé-

cialistes, chargés des réparations et de l'entretien : ajusteurs, mécaniciens, charpentiers... et les manœuvres.

Les ouvriers spécialistes participent seuls directement à la fabrication du papier. Ainsi, le conducteur, outre la surveillance de la machine, doit limiter, par le régleur, la pâte qui arrivera sur la table de fabrication, de façon à n'admettre que la quantité suffisante par seconde, pour l'épaisseur du papier à fabriquer. C'est l'une des parties délicates de son travail et qui demande bien un ouvrier qualifié. De même, le gouverneur de cylindre surveille la trituration du chiffon et doit l'arrêter, lorsque la pâte atteint le degré de finesse et la perfection d'affleurage convenables.

Les ouvriers non spécialistes ne participent qu'indirectement à la fabrication. Les manœuvres, eux, aident les spécialistes et font les gros travaux et la manutention.

D'après notre enquête personnelle, le nombre d'ouvriers occupés dans les quatre firmes annonéennes est le suivant :

	Hommes	Femmes	Nombre total d'ouvriers
1° Usines de Vidalon-le-Haut, Vidalon-le-Bas et Pupil....	240	140	380
2° Usines de Faya et Marmaty	180	120	300
3° Usines de Grosberty, du Pont-de-la-Pierre et du Mou- lin-du-Roi	190	70	260
4° Usine de Saint-Marcel....	70	60	130

Voici ce que nous croyons être la moyenne des salaires, assez uniformes, dans la région d'Annonay :

Contremaître 800 francs par mois

Ouvrier spécialiste .. 600 — —

(Conducteur de machine, gouverneur de cylindre.)

Manœuvre 18 francs par jour

Femme 300 francs par mois

Enfant 6 francs par jour

Pour être complet, nous devons ajouter que les ouvriers de cette région jouissent de nombreux avantages, en nature ou en argent, qui forment un complément fort appréciable à leur salaire et que nous étudierons dans une autre section.

Et enfin, la constatation d'un fait qui améliore également sensiblement la condition du papetier, c'est que les établissements industriels, étant situés à la campagne, aux environs d'Annonay, il arrive souvent que, par le système des équipes de huit heures, l'ouvrier, libre une partie de la journée, s'occupe à cultiver ses propriétés, vignes ou champs de pommes de terre ou celles d'autres cultivateurs, s'il n'est propriétaire, ce qui augmente d'une façon remarquable la ressource principale que constitue son salaire.

Depuis 1911, date à laquelle une grève déclanchée dans les usines de Vidalon aboutit à un échec, il n'y a aucun syndicat d'ouvriers papetiers qui, à l'occasion, pourrait porter les revendications de ses membres au patron. C'est d'ailleurs spontanément et sans résistance patronale, mais volontairement, que la

population ouvrière a renoncé au syndicalisme. Il faut bien reconnaître qu'en cas de conflit, l'ouvrier serait désarmé et ne pourrait que compter sur l'esprit de justice, d'ailleurs réel, qui anime les employeurs.

A quelles causes se rattache, à l'heure actuelle, cette non-organisation chez les travailleurs de cette industrie, autrefois si imbus de leurs errements compagnotiques et qui sont passés d'une extrême à l'autre ?

Il y a d'abord une raison suffisante, voire même péremptoire, c'est que l'ouvrier papetier se trouve content de son sort. Il est assez bien rémunéré ; il jouit, par surcroît, de nombreux avantages ; avec le machinisme, son travail est simple, exige peu d'efforts, peu de fatigues ; il est même plutôt agréable. Ainsi, par exemple, le conducteur, une fois sa machine en marche, n'a qu'un rôle très facile de surveillance, se contentant de temps à autre de serrer une vis ou tourner un robinet. Nous nous en tiendrons à cette explication, bien que nous nous soyons laissé dire qu'entre autres, l'échec de l'idée syndicale viendrait du paiement de la cotisation, rendue nécessaire pour le fonctionnement du syndicat.

On ne retrouve pas dans l'ouvrier papetier de la région annonéenne aujourd'hui, l'esprit frondeur et turbulent des compagnons papetiers d'autrefois. Ils sont, en général, doux, patients, remplis de bonne volonté, dévoués à leurs patrons et à leurs camarades.

En retour, ils manquent d'activité, surtout de culture générale, mais ils sont bons ouvriers, de génération en génération, et excellents spécialistes. Leur moralité est bonne ; ils sont en général économes et pénétrés de l'esprit de famille.

SECTION III

LÉGISLATION PROTECTRICE DES TRAVAILLEURS

Nous connaissons le double principe dont s'inspire la législation française, pour protéger le personnel ouvrier : en premier lieu, directement, en réglémentant le mode et la durée de son travail et indirectement en prescrivant certaines mesures de sécurité, en ce qui concerne la tenue de l'atelier, l'installation, l'établissement du matériel et de l'outillage.

La partie de législation, qui s'applique au matériel et à l'outillage, est contenue dans la loi du 12 juin 1893 et le décret du 10 mars 1894.

Le travail du chiffon était visé, dans le décret du 13 mai 1893, qui interdisait aux enfants sans restriction : le « triage » et la « manipulation » des chiffons susceptibles de dégager des poussières nuisibles (article 16, tableau C) ; leur « effilochage » et « déchiquetage » (art. 14, tableau A) ; leur traitement par la « vapeur de l'acide chlorhydrique » (art. 16, tableau C).

Pour les femmes ou filles âgées de plus de dix-huit ans, l'interdiction portait seulement : sur « l'effilochage » et le « déchiquetage » (art. 14, tableau A), et sur le « traitement » par la vapeur de l'acide chlorhydrique.

Ce décret laissait la porte ouverte à une controverse, la confusion pouvait se faire en assimilant « l'effilochage » et le « déchiquetage » des chiffons

et l'opération différente du « délissage », tel qu'il est pratiqué dans les papeteries. Et la question se posait pratiquement en ces termes : emploi ou non des femmes pour le travail du triage.

Le délissage opéré dans les fabriques consistait, étant donné un morceau d'étoffe composé de lambeaux différents cousus ensemble, à séparer ou découdre, par le tranchant d'une faux, chaque portion d'étoffe, de matière diverse et en faire des tas distincts. Cette manipulation n'a rien de commun avec l'effilochage, qui a pour but de défaire un tissu fil à fil, comme pour en faire de la charpie, ni avec le déchiquetage, qui consiste à couper, plutôt à taillader en menus morceaux.

Le Comité des Arts et Manufactures consulté adopta cette conclusion « que le délissage et l'effilochage ne sauraient être assimilés », par conséquent, les femmes peuvent, comme cela s'est fait jusqu'à présent, continuer à être employées au délissage (3).

Le triage des chiffons est demeuré, par excellence, le travail des femmes.

Le Conseil technique du Ministère du Commerce, pour les questions de travail le Comité des Arts et Manufactures, a apporté des tempéraments aux dispositions précédentes.

En 1895, le Comité consultatif des Arts et Manufactures, revenant sur un avis antérieur, où il se prononçait en sens contraire, admit qu'il n'y a pas lieu d'interdire aux enfants le triage et la manipulation des « retaillons » provenant des coupes exécu-

(3) *Moniteur de la papeterie française*, n° du 1^{er} février 1904.

tées à la machine et « des autres chiffons neufs », sous la condition « que ces matières seront déposées et travaillées en local séparé » (4).

Autre extension : l'emploi des enfants, jeunes filles et femmes, au travail de « déchiquetage » et « d'effilochage », c'est-à-dire au délissage des chiffons, « pourrait être toléré à la rigueur, si les poussières étaient supprimées, c'est-à-dire si l'évacuation en était complètement assurée, au fur et à mesure de leur production, par application des mesures prescrites par le décret du 10 mars 1894 » (lettre ministérielle du 10 octobre 1898) (5).

Certaines opérations sont absolument prohibées ; c'est, à l'égard des enfants des deux sexes de moins de dix-huit ans : le déballage et la manipulation des vieux chiffons, avant lavage et épuration ; l'accès des salles où il est procédé à ces travaux leur est même interdit (6).

L'opération du blanchiment de la pâte de chiffons est interdite aux enfants et femmes majeures, à cause de l'insalubrité des vapeurs de chlore, qui se dégagent des piles blanchisseuses (7).

Certains travaux sont spécialement interdits aux enfants de moins de seize ans, ainsi le travail des cisailles et autres lames tranchantes mécaniques (dé-

(4) Circulaire ministérielle du 18 novembre 1895. *Bull. Inspect. Trav.*, 1895, p. 417.

(5) *Bull. Inspect. Trav.*, 1898, p. 481.

(6) Lettre ministérielle, 15 avril 1897, *Bull. Inspect. Trav.*, 1897, p. 213.

(7) Argument du décret du 13 mars 1893, art. 6, tableau C (blanchiment du papier).

cret du 13 mai 1893, art. 6), le service des robinets à vapeur.

Sont encore interdits aux femmes et aux mineurs, jusqu'à dix-huit ans, le graissage, nettoyage, visite ou réparation des machines ou mécanismes en marche et les travaux effectués dans les ateliers où se trouvent des machines actionnées à la main ou par un moteur mécanique, dont les parties dangereuses ne sont pas couvertes de couvre-engrenages, garde-mains et autres organes protecteurs (décret du 13 mai 1893, art. 1 et 2).

Enfin, toutes les pièces saillantes, mobiles et autres parties dangereuses des machines, bielles, roues, courroies, les engrenages, les cylindres et cônes de frictions ou autres organes de transmission, reconnus dangereux, doivent être munis de dispositifs protecteurs, tels que gaines et cheneaux de bois ou de fer, tambours pour les courroies et les bielles, ou de couvre-engrenages, garde-mains, grillages. Les machines-outils à instruments tranchants, tournant à grande vitesse, telles que les cisailles, coupe-chiffons, et autres engins semblables, doivent être disposés de telle sorte que les ouvriers ne puissent, de leur poste de travail, toucher involontairement les instruments tranchants (loi du 2 novembre 1897, article 14 ; décret du 10 mars 1894, article 12).

Ces mesures de protection s'imposent a fortiori pour la machine en marche. Il ne suffirait pas d'isoler les appareils dangereux, quand ils sont au repos (8).

(8) Lettre ministérielle, 20 septembre 1898, *Bull. Inspect. Trav.*, 1898, p. 477.

Les passages entre les machines doivent avoir une largeur minimum de 80 centimètres ; le sol des intervalles doit être nivelé ; les escaliers solides et munis d'une forte rampe (décret du 10 mars 1894).

L'appareil d'arrêt des machines motrices doit être placé sous la main des conducteurs qui les dirigent. Les contremaîtres, chefs d'ateliers doivent avoir à leur disposition les moyens de demander l'arrêt des moteurs (décret du 10 mars 1894).

Les ouvriers et ouvrières qui ont à se tenir près des machines doivent porter des vêtements ajustés et non flottants (même décret).

Les Industriels annonéens se sont conformés à l'article 6 du décret du 10 mars 1894, qui édictait certaines précautions, concernant l'évacuation des poussières ; il y a eu quelques résistances de la part des femmes employées à la chiffonnerie, à leur faire admettre les divers systèmes de ventilation, qui provoquent, d'après elles, des courants d'air désagréables.

Y a-t-il des maladies qui atteignent spécialement les ouvrières employées à la manipulation des chiffons ?

M. Léon Poincaré, dans une étude sur l'hygiène industrielle, dit qu'en Autriche on a observé, dans les papeteries, un état pathologique, qu'on appelle la « maladie des chiffons ». Elle débute, dit-il, par de la faiblesse, de l'insomnie, des vomissements et de la pesanteur à l'épigastre ; dès le deuxième et troisième jour, il survient de la cyanose des lèvres, des joues, des ongles, des sueurs froides et l'œdème des poumons. De même, il prétend que, comme les chiffons

blancs proviennent souvent d'individus morts d'affections contagieuses, ils transmettent celles-ci avec la plus grande facilité aux ouvriers qui les touchent (9).

Il n'a jamais été constaté, dans le personnel des papeteries annonéennes, occupé au triage des chiffons, de maladies spéciales à cette manipulation, si ce n'est peut-être quelques prédispositions à l'asthme, remarquées chez les ouvriers les plus âgés d'ailleurs (10).

Travail de nuit.

L'article 4 de la loi du 8 novembre 1892 interdit, dans les usines, le travail de nuit « aux enfants âgés de moins de dix-huit ans, aux filles mineures et aux femmes ».

La prohibition du travail de nuit pour les femmes ne cause aucune gêne, car elles ne sont occupées qu'au triage des chiffons, ou à l'apprêt du papier, travaux qui peuvent facilement s'interrompre.

Quant aux hommes, les fabriques de papier étant à feu continu, le travail s'effectue par le système de trois équipes de huit heures.

Travail de jour.

Le décret-loi du 9 septembre 1848 fixait au maximum de douze heures, par période de vingt-quatre

(9) Tiffon, op. cit., p. 81.

(10) La prédisposition à l'asthme du personnel occupé au triage du chiffon est générale. Elle a été affirmée également par les industriels allemands à M. Jules Huret, dans sa visite aux papeteries de Königsberg. Jules Huret. De Hambourg aux Marches de Pologne, p. 285, cité par Tiffon, p. 82.

heures, la durée du travail de l'ouvrier adulte, âgé de plus de dix-huit ans. La loi du 2 novembre 1892 édictait un régime spécial pour les femmes et les enfants, dans le but d'assurer la bonne tenue du foyer domestique et sauvegarder la santé et l'instruction.

La loi du 30 mars 1900 s'ajouta à cette législation pour unifier la durée du travail sur la base de dix heures, pour les ouvriers sans distinction hommes, femmes et enfants employés dans les mêmes locaux.

Il y avait alors, dans les papeteries, deux régimes pour la durée de travail du personnel : celui des femmes et enfants variant de six à dix heures, et celui des hommes travaillant seuls et dans des locaux séparés des premiers, qui était de douze heures.

Actuellement, la loi du 23 avril 1919, sur la journée de huit heures, s'applique dans la papeterie et le travail s'effectue journellement par le système de trois équipes.

Repos hebdomadaire.

La loi du 13 juillet 1906 a établi, dans son article premier, le repos hebdomadaire de vingt-quatre heures consécutives, donné en principe le dimanche, aux ouvriers et employés. Dans son article 3, elle autorise le repos par roulement, pour diverses catégories d'industries et particulièrement pour « les industries dans lesquelles toute interruption de travail entraînerait la perte ou la dépréciation du produit en cours de fabrication ».

Le dernier alinéa de cet article ajoute : « Un règlement d'administration publique déterminera égale-

ment les dérogations particulières au repos des spécialistes, occupés dans les usines à feu continu, telles que les hauts-fourneaux. » On a accordé longtemps le repos hebdomadaire par roulement aux spécialistes.

Actuellement, les usines sont arrêtées le dimanche, de six heures du matin, au lundi, pareille heure.

SECTION IV

ŒUVRES DIVERSES INTÉRESSANT L'OUVRIER

Il y a déjà longtemps que les différents chefs, qui ont été placés successivement à la tête des usines de Vidalon, ont cherché à réaliser, par un ensemble de moyens, l'amélioration du sort de leurs ouvriers.

Le Jury international des récompenses de l'Exposition Universelle d'Economie domestique, ouverte à Paris, le 15 juillet 1872, avait décerné, dans la séance solennelle du 30 novembre 1872, le grand Diplôme d'Honneur du septième groupe : créations diverses dans l'intérêt de l'ouvrier, à la Société de Vidalon-lès-Annonay.

A cette époque, fonctionnait un système très complet de primes mensuelles, basées sur la fabrication, primes sur les économies apportées à l'emploi du matériel, primes à l'ancienneté, à la propreté des logements, à l'entretien des jardins. Ces deux dernières primes étaient distribuées le 1^{er} janvier.

En 1866, MM. de Canson et de Montgolfier fondèrent à Vidalon des magasins d'approvisionnements, comprenant épicerie, boulangerie et boucherie, dont les

bénéfices étaient versés à une caisse de secours mutuels.

La société de secours mutuels fut fondée à la même époque ; elle donnait droit à des remèdes, pour toutes personnes malades appartenant à l'usine et effectuant le versement des cotisations mensuelles, de un franc pour les hommes, soixante et quinze centimes pour les femmes et cinquante centimes pour les enfants au-dessus de treize ans.

Des crèches recevaient les petits enfants, pendant le travail des mères de famille. Ils étaient ensuite confiés à l'asile, puis à une école, qui les préparait au certificat d'études primaires.

La société assurait le service religieux pour le culte catholique.

Il y avait, de plus, une société de sapeurs-pompiers et trois pompes réparties dans les usines, une société musicale et une chorale se recrutant parmi le personnel ouvrier papetier, institutions qui existent encore aujourd'hui.

Les deux grèves successives de 1907 et 1911 portèrent une atteinte grave à ce faisceau d'œuvres et certaines sombrèrent définitivement.

Actuellement, les avantages dont se prévalent les ouvriers Vidalonnais sont les suivants :

Logement.

La population ouvrière, qui compte plus de huit cents âmes, est logée dans des bâtiments appartenant à la Société et situés à proximité des usines. Chaque ménage, selon le nombre de personnes qui le compose,

a la jouissance d'un local d'habitation, de deux, trois ou quatre pièces, avec caves et débarras. Le logement est gratuit pour les ouvriers payés au mois ; le prix de location est minime pour les autres, 6 à 8 francs par mois.

Au cours de ces dernières années, la Société a fait édifier de petites maisons pour deux ménages seulement. Le but de la Société actuelle est d'exécuter totalement un programme, qui comprend de nombreuses constructions de la sorte, pour arriver à remplacer peu à peu les immenses habitations collectives ouvrières, dont elle a reconnu les multiples inconvénients.

Jardins.

Chaque ménage dispose, dans un rayon très rapproché des usines, d'un jardin potager et d'un terrain de culture d'une contenance de trois cents à trois cent cinquante mètres carrés, destinés en principe à la récolte des pommes de terres. Pour faciliter cette récolte indispensable et la rendre aussi abondante que possible, la Société fait venir elle-même les semences et engrais et les distribue gratuitement à son personnel. Dans l'état actuel de la législation, qui laisse à l'ouvrier plus de temps libre qu'autrefois, on ne saurait trouver meilleure manière d'occuper ses loisirs.

Allocations et primes à la natalité.

Chaque chef de famille travaillant à Vidalon touche par enfant, quel qu'en soit le nombre, une allo-

cation correspondant à 5 % de son salaire, et ceci non seulement pour ceux de ses enfants de moins de treize ans, qui sont à sa charge, mais encore pour tous ceux qui, n'étant pas mariés, vivent à son ménage et travaillent à l'usine. L'attribution des allocations familiales existe depuis le 1^{er} octobre 1916.

Au moment de la naissance de chaque enfant, le père de famille touche cinquante francs pour le premier enfant, soixante et quinze francs pour le deuxième et cent francs pour le troisième et les suivants.

Malades.

Une religieuse garde-malade est installée à demeure à Vidalon. Elle voit les malades et blessés avant l'arrivée du médecin et leur assure les premiers soins. Elle a à sa disposition une pharmacie, où se trouvent des médicaments et les objets de première nécessité, qui sont mis gratuitement à la disposition de ceux qui en ont besoin.

Coopérative.

Une société coopérative de consommation anonyme, à personnel et capital variables, a pour objet l'acquisition, la fabrication et la vente de toutes les marchandises, denrées et objets de consommation.

Pour être membre de la Société, il faut faire partie du personnel des usines « Anciennes Manufactures Canson et Montgolfier ». Le capital social est de quinze mille francs, divisé en trois cents actions de cinquante francs, productives d'intérêt au taux de

6 %. Chaque actionnaire a une voix, quel que soit le nombre d'actions qu'il possède.

Il est prélevé, sur les bénéfices, les intérêts des actions, la réserve légale, à proportion de 5 %, et pareille somme pour création d'un fonds de prévoyance. Le solde se répartit aux associés consommateurs, proportionnellement à l'importance de leurs achats.

Une cantine installée au centre des usines sert des repas pour un prix modique, dans deux réfectoires, dont l'un est réservé aux femmes seules.

Le service religieux continue à être assuré sur place pour le culte catholique, par un aumônier délégué par l'autorité diocésaine. Les membres très peu nombreux ressortissants aux autres cultes en suivent les exercices à Annonay.

Dans toutes les usines, sans distinction, le personnel est logé gratuitement ou presque, avec jouissance d'un jardin.

Dans la maison « Montgolfier frères » de Grosberty, il existe, depuis 1912, une société de secours mutuels; les cotisations sont effectuées à raison de trois francs par mois pour les hommes et un franc cinquante pour les femmes. Il faut avoir effectué les versements pendant six mois pour avoir droit aux indemnités. Celles-ci sont dues après deux jours de maladie et s'élèvent à quatre francs par jour pour les hommes, et deux francs pour les femmes, outre frais médicaux et pharmaceutiques.

Il existe aussi, dans cette firme, des sœurs garde-malades.

Enfin, il est distribué au personnel des primes à l'ancienneté fonctionnant dès la première année, à raison de cinq francs, dix francs la seconde, quinze francs la troisième, et ainsi de suite, selon une progression arithmétique.

Toutes les usines de papier de la région annonéenne adhèrent également à la « Caisse de Compensation » de la région stéphanoise et d'Annonay, fondée en 1922, dont le but est de créer un service d'allocations pour charges de famille, en faveur du personnel, pris sur des versements incombant entièrement aux patrons.

Ces allocations sont, en principe, adressées à la mère ; elles s'élèvent, depuis mai 1924, à la somme mensuelle de quinze francs pour un enfant, quarante francs pour deux enfants, et la progression croît, pour atteindre trois cent quinze francs pour sept enfants, cela jusqu'à l'âge de treize ans.

Des primes à l'allaitement au sein maternel complètent ce système.

Enfin, depuis le 1^{er} janvier 1925, il a été institué en outre une prime de naissance, fixée à la somme de deux cents francs.

Il y a, dans ces divers avantages en nature ou pécuniaires, s'ajoutant aux salaires, une source vive de satisfaction, qui va à l'ouvrier dont la condition serait sans cela la plus obérée et qui fait que sa situation est au contraire fréquemment enviée, au plus grand honneur de la famille nombreuse ouvrière française.

CONCLUSION

Nous voici arrivé à la fin de la monographie de l'industrie papetière à Annonay, que nous nous étions proposé de traiter.

Nous avons assisté aux efforts méthodiques et cohérents, soutenus depuis près de trois siècles par deux grandes familles de papetiers célèbres : les de Montgolfier et les Johannot.

Perfectionner par un travail constant leur fabrication, c'est le but auquel travaillent nos fabricants annonéens, fidèles de génération en génération à cette industrie qui, par leurs efforts, est devenue un art.

Mais ce qu'ils ont réalisé de particulièrement remarquable, croyons-nous, c'est d'avoir toujours associé aux progrès techniques et économiques l'amélioration du sort de l'ouvrier.

C'est qu'en effet on se rend compte aujourd'hui par maints exemples que l'usine la mieux outillée dans le milieu économique le plus propice, est tôt ou tard vouée à un échec certain, si ses dirigeants ne sont pas secondés par l'effort parallèle des ouvriers.

Dans l'industrie papetière particulièrement, et surtout dans les usines de papiers fins, la stabilité de la

main-d'œuvre doit être assurée ; c'est là une condition essentielle du succès de l'entreprise. Or, ce résultat est atteint d'une façon complète à Annonay, où, de père en fils, les ouvriers se succèdent à l'usine.

Cette belle industrie compte, à l'heure actuelle, dans l'arrondissement d'Annonay (plus exactement dans la banlieue, dans un rayon de 5 à 6 kilomètres) mille soixante-dix ouvriers, convenablement rémunérés et avantagés, sûrs qu'en toute occurrence leurs employeurs s'intéresseraient à eux, à leur famille, à leurs enfants, et les payant en retour par une fidélité exemplaire.

C'est qu'en effet les dirigeants annonéens ont su rester des « patrons », au sens ancien et véritable de protecteurs et de tuteurs, plaçant en dehors et au-dessus de toute question la « question sociale », qui est bien maintenant le problème des problèmes, et qui, malheureusement, n'a pas reçu partout une solution aussi satisfaisante.

Vu :

Le 1^{er} Mars 1926.

Le Président de la thèse,

GONNARD.

Vu :

Le 3 Mars 1926.

Le Doyen de la Faculté

L. JOSSERAND.

Vu et permis d'imprimer :

Lyon, le 4 Mars 1926.

LE RECTEUR, PRÉSIDENT DU CONSEIL DE L'UNIVERSITÉ,

GHEUSI.

BIBLIOGRAPHIE

Ouvrages d'intérêt général

CILLEULS (Des). — Histoire et régime de la grande industrie en France au XVII^e et au XVIII^e siècles, Paris, 1898.

HURET. — En Allemagne. De Hambourg aux Marches de Pologne, Paris, 1908.

LEVASSEUR. — Histoire des classes ouvrières et de l'industrie en France.

I. Avant 1789, 2 vol., 2^e édit., 1900-01.

II. De 1789 à 1870, 2 vol., 2^e édit., 1903-04.

III. Sous la III^e République, 1 vol., 1907.

PIC (P.). — Traité élémentaire de législation industrielle, édit. 1922.

Ouvrages d'intérêt local

BICLET. — L'industrie du papier en France et en Dauphiné. Son passé. Ses perspectives d'avenir. Grenoble, 1917.

FILHOL (Abbé). — Histoire religieuse et civile d'Annonay et du Haut-Vivaraïs, tomes I, II, III, IV, Annonay, 1880.

NAVARRÉ. — Des conditions du développement de la fabrication du papier en France, Grenoble, 1918.

ROSTAING. — La famille de Montgolfier, ses alliances et ses descendants, Lyon 1910.

THÉRY. — L'effort des papeteries de France pour la constitution d'une industrie nationale du papier, Paris, 1924.

TIFFON. — L'industrie du papier à Angoulême, *Thèse Bordeaux*, 1909.

TABLE DES MATIERES

Avant-Propos.....	5
Introduction : Aperçu général sur la Papeterie Française	9
Section I. Origines du papier. Les pre- miers " moulins à papier " en France	9
Section II. Les principaux centres pape- tiers français actuels	12
Première Partie.— <i>Historique de l'Industrie pape- tière à Annonay</i>	23
Chapitre Premier. — Des causes principales qui ont présidé à l'établissement des papeteries annonéennes	25
Chapitre II.— De la création des moulins à papier à Annonay jusqu'à la Révolution	33
Section I. Faya et Marmaty. Les Johannot	33
Section II. Vidalon-le-Haut et Vidalon- le-Bas des Montgolfier	36
Chapitre III.— La politique Royale à l'égard de la papeterie	55
Section I. La réglementation à outrance Période antérieure à 1750	55
Section II. Période de relachement dans les règlements 1750-1789	58

Chapitre IV.— Etat des papeteries annonéennes sous la Révolution.....	61
Chapitre V.— Les papeteries d'Annonay au XIX ^e siècle.....	69
Tableau par ordre d'ancienneté des usines à papier de la région annonéenne.....	76
Deuxième partie.— <i>La technique de l'industrie papetière</i>	77
Chapitre Premier.— La papeterie à la main	83
Chapitre II.— La papeterie mécanique.....	93
Section I. La préparation du chiffon....	93
Section II. Le lessivage.....	96
Section III. Lavage, défilage et blanchiment dans les piles.....	97
Section IV. Préparation de la pâte à papier.....	100
Section V. La machine à papier.....	105
Section VI. Coupage, réglage, triage du papier. Rendement.....	112
Section VII. Matières succédanées du chiffon.....	113
Troisième Partie.— <i>Organisation économique de l'industrie papetière annonéenne</i>	119
Chapitre Premier.— La production au temps de la papeterie à la main, les débouchés Obstacles économiques tenant à la circulation. Les Péages, Douanes et Impôts.....	123
Chapitre II.— La production actuelle.....	141
Chapitre III.— Le façonnage.....	161

Quatrième Partie.— <i>L'organisation sociale dans l'industrie du papier à Annonay.....</i>	169
Chapitre Premier.— Organisation sociale au temps de la papeterie à la main. Les maîtres. Le compagnonnage	173
Chapitre II.— Organisation sociale actuelle.	193
Section I. Les fabricants.....	193
Section II. Les ouvriers.....	195
Section III. Législation protectrice des travailleurs	199
Section IV. Œuvres diverses intéressant l'ouvrier	206
Conclusion.....	213
Bibliographie.....	215
